

Изделия на синтепоне

Текст, илл. — ЮЛИЯ СКОБЛОВА

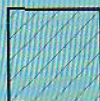
В УСЛОВИЯХ РОССИЙСКОГО КЛИМАТА ТЕПЛАЯ ВЕРХНЯЯ ОДЕЖДА НИКОГДА НЕ ПОТЕРЯЕТ СВОЕЙ АКТУАЛЬНОСТИ. **ЭТОТ МАТЕРИАЛ ОТКРЫВАЕТ СЕРИЮ ПУБЛИКАЦИЙ, ПОСВЯЩЕННЫХ ОСОБЕННОСТЯМ ИЗГОТОВЛЕНИЯ И ОБРАБОТКИ УТЕПЛЕННЫХ ИЗДЕЛИЙ.**

Условные обозначения

01



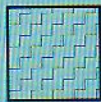
Ткань верха



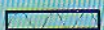
Подкладка



Пакет материалов:
ткань верха + клеевая прокладка



Утепляющая
прокладка
(синтепон)



Пакет
материалов:
ткань верха +
синтепон

Виды утепленных изделий

Жизнь человека большого города — это активность, скорость, постоянное действие и лишь редкие минуты отдыха и спокойствия. Такой ритм оказывает влияние на самого человека, его жизнь, его предпочтения. Это отражается и на одежде. Сейчас на первый план выходят такие требования, предъявляемые к повседневной одежде, как удобство, легкость, малая объемность, минимум затрат по уходу за изделием. Важно не забыть эстетическую функцию одежды и стоимость изделия.

Как правило, сложности возникают при выборе зимней одежды: шубы, дубленки — недешевое удовольствие, к тому же они требуют тщательного ухода; зимние пальто более дешевы, но также требуют ухода — иногда, после химчистки, пальто теряет свой первоначальный вид. Именно поэтому сегодня столь популярны изделия, утепленные синтетическими теплоизоляционными полотнами (синтепон и т.п.). Эти изделия обладают хорошими теплозащитными свойствами, не требуют тщательного ухода (как правило, их можно стирать в стиральной машине), недороги.

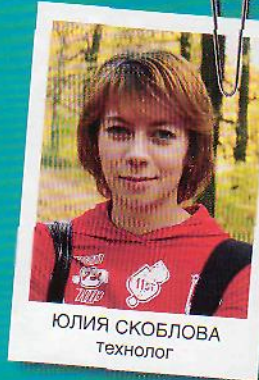
Утепленные изделия различаются видом используемого утеплителя и способом его соединения с материалом верха и/или изделием:

- изделия на синтепоне не выстеганные;

КЛЕЕВЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Использование клеевых материалов в утепленных изделиях минимально. Они применяются в изготовлении поясов, шлевок, карманов и т.д., если модель требует жесткости от данных элементов.

ОБРАТИТЕ ВНИМАНИЕ, что не все плащевые ткани способны выдерживать температурный режим дублирования, необходимый для прочного клеевого соединения.



МНЕНИЕ ЭКСПЕРТА

При раскрое верха утепленного изделия нужно иметь в виду, что плащевые ткани обладают сильной разнооттеночностью, поэтому раскладка лекал производится в одном направлении с учетом верха и низа деталей. При раскрое утеплителя важно учесть наличие лицевой и изнаночной сторон у некоторых видов утепляющих материалов.

- изделия на синтепоне выстеганные (из дублированных материалов, изготовленных прошивным способом: слои материалов выстегиваются на многоигольной машине);

- изделия двусторонние;
- изделия со съемной и не съемной утепляющей прокладкой и т.д.

В дальнейшем речь пойдет об обработке изделий на синтепоне. Пакет материалов: ткань верха — утеплитель — подкладка.

Обработка изделий из выстеганных дублированных материалов не сильно отличается от обработки на синтепоне. Отличительные особенности будут отмечены в схемах или в тексте.

В обработке изделий такого типа задействовано несколько видов материалов, поэтому следует ввести условные обозначения (илл. 01).

Раскрой

Ткань верха для данных изделий раскраивается по общим правилам. При раскрое необходимо учитывать, что плащевые ткани обладают сильной разнооттеночностью (ткань может по-разному бликовать под разным углом от долевой нити). В таком

случае все детали нужно укладывать в раскладке в одном направлении, учитывая верх и низ деталей. Обратит особое внимание на положение воротника и пояса.

При раскрое утеплителя важно учесть наличие лицевой и изнаночной сторон у некоторых видов утепляющих материалов. Детали утеплителя можно раскраивать по лекалам для деталей из ткани верха, но необходимо дать блок (запас) по контурам около 2 см; для мелких деталей (листочка кармана, стойка воротника и т.д.) достаточно 1 см.

При раскрое изделий из выстеганных полотен необходимо также учесть разнотеночность ткани верха и раскроить по лекалам, без блоков (запасов).

Заготовка деталей кроя

Следующий этап – соединение ткани верха с утеплителем. Для этого деталь из ткани верха нужно наложить на утеплитель, приколоть булавками. Припуски соединительных швов на деталях изделий на синтепоне рекомендуется задавать равными 1 см. Соединить машинной строчкой (со стороны ткани верха)

по контурам детали из ткани верха и утеплителя шириной шва 0,9 см, чтобы позже при монтаже деталей этой вспомогательной строчки не было видно с лицевой стороны изделия. Прокладывать вспомогательную соединительную строчку меньшей шириной шва не рекомендуется, т.к. возможны защипы при монтаже деталей изделия.

Если утеплитель не очень толстый, то его излишки обрезаются по контуру деталей. Если же утеплитель толстый, то срезы деталей по контуру обметываются на оверлоке с одновременным обрезанием излишков. Благодаря обметыванию синтепон фиксируется, это

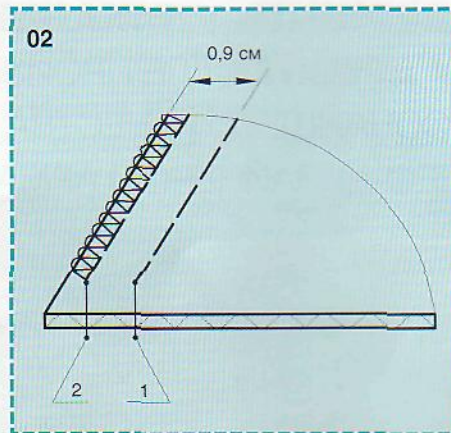
облегчит стачивание деталей и избавит от излишней толщины шва (илл. 02).

При заготовке деталей изделия из выстеганных полотен необходимо закрепление строчек выстегивания, т.к. они могут распуститься в процессе работы. Для этого достаточно проложить строчки по контурам деталей (на расстоянии 0,5 см от срезов). Если рисунок выстеганного полотна достаточно частый и распускается с трудом, то можно этого не делать.

Влажно-тепловая обработка (ВТО)

Использование ВТО при изготовлении изделий на синтепоне минимальное во избежание спрессованности утеплителя и повреждения ткани верха. Режимы ВТО нужно тщательно подбирать в зависимости от используемых материалов. Утюг долго не застывать на изделии. Утюжить только со стороны ткани верха и подкладки, не касаясь утюгом поверхности синтепона. Для некоторых материалов позволительна только тепловая обработка, без пара.

Продолжение следует.



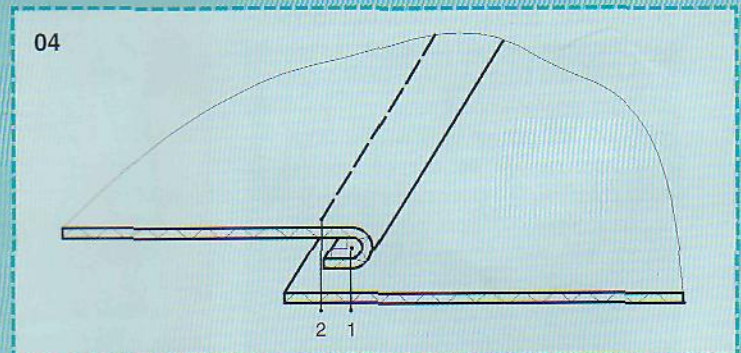
ОБРАБОТКА ШВОВ

ОСНОВНЫЕ ШВЫ ИЗДЕЛИЯ (БОКОВЫЕ, РЕЛЬЕФНЫЕ, ПЛЕЧЕВЫЕ, ШВЫ РУКАВОВ) МОГУТ БЫТЬ ОБРАБОТАНЫ СЛЕДУЮЩИМИ СПОСОБАМИ:

1 Закрепление припусков шва взаутюжку (илл. 03)

Срезы деталей стачиваются, затем припуски раскладываются по обе стороны от шва и закрепляются ручными косыми стежками; в производстве можно использовать машину потайного стежка (подшивочную). Закрепление припусков необходимо в тех слу-

чаях, когда ткань верха собирается по шву, шов плохо лежит или шов фигурный и возникают заломы; то есть когда возникает желание расправить шов. Как правило, если синтепон объемный, то припуски можно не закреплять, они «теряются» в толщине синтепона и шов хорошо лежит без закрепления.



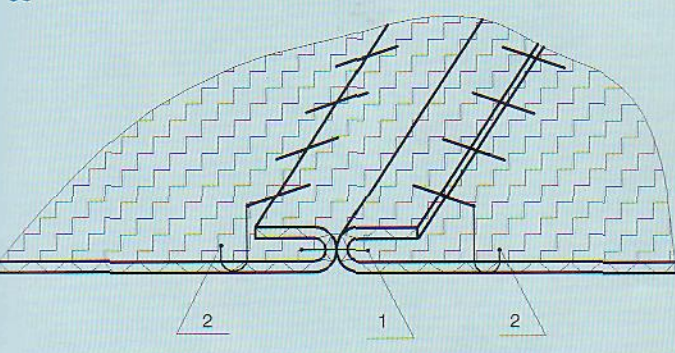
2 Закрепление припусков шва взаутюжку

Срезы деталей стачиваются, затем припуски закладываются в одну сторону от шва и закрепляются вручную или на спецмашине потайного стежка. Этот способ, как правило, используется при соединении втачного рукава с проймой – припуски шва втачивания рукава в пройму в области верхней части оката направляются в сторону рукава, чтобы сформировать красивую форму оката рукава.

3 Шов с отделочной строчкой (настрочной шов) (илл. 04)

Если необходимо проложить отделочную строчку по шву изделия, то после стачивания деталей внутренний припуск шва обрезается до ширины 0,5 см по всей длине, в концах строчки припуск срезают на угол (если синтепон тонкий, то припуск можно не обрезать). Затем проложить отделочную строчку по шву. После прокладывания отделочной строчки приутюжить шов, слегка оттягивая его (в зависимости от ткани).

03



Изделия на синтепоне

НОВАЯ ТЕМА!

Продолжение.

Начало см. «Ателье» № 10/06

Текст, илл. ЮЛИЯ СКОБЛОВА

ПРОДОЛЖАЯ ТЕМУ ИЗГОТОВЛЕНИЯ АКТУАЛЬНЫХ ДЛЯ ОСЕННЕ-ЗИМНЕГО СЕЗОНА УТЕПЛЕННЫХ ИЗДЕЛИЙ, СЕГОДНЯ МЫ РАССМОТРИМ **ОСОБЕННОСТИ ОБРАБОТКИ МЕЛКИХ ДЕТАЛЕЙ.**

Обработка шлевок

Узкая шлевка без синтепона

Если модель предусматривает узкие шлевки (ширина 1,0–1,5 см) без синтепона, а ткань верха не поддается дублированию клеевой прокладкой, то рекомендуется следующий вариант обработки (илл. 01): ширина детали шлевки должна быть в шесть раз больше ширины шлевки в готовом виде (например, в готовом виде ширина шлевки — 1,0 см, в крое — 6,0 см). Длина шлевки — по модели плюс запас на уработку. Необходимо заутюжить деталь шлевки пополам по ширине, после этого сложить ее три раза (это придаст жесткость шлевке), чтобы заутюженный сгиб остался снаружи, и приутюжить. Проложить две строчки по продольным сторонам шлевки. Подрезать шлевку по длине.

Узкая шлевка на синтепоне

Ширина детали шлевки должна быть в три раза больше ширины шлевки в готовом виде (например, в готовом виде ширина шлевки — 1,0 см, в крое — 3,0 см). Сначала следует настрочить деталь из

ткани верха на синтепон. Затем один длинный срез детали обметать. Деталь шлевки сложить три раза, обметанный срез должен оказаться снаружи, и закрепить строчками, прокладывая их по продольным сторонам шлевки.

Аналогична обработка узкой шлевки, изготавливаемой из выстеганных материалов.

Широкая шлевка без синтепона

Широкая шлевка изготавливается из двух деталей — внешней и внутренней. Шлевку нужно продублировать клеевой прокладкой. Сложить детали шлевки изнаночными сторонами внутрь и обтачать по продольным срезам, вывернуть на лицевую сторону и приутюжить. Если ткань не поддается дублированию, то рекомендуется широкую шлевку выполнять по принципу изготовления узкой шлевки без синтепона (см. выше).

Широкая шлевка на синтепоне

Обработка широкой шлевки на синтепоне аналогична обработке ши-



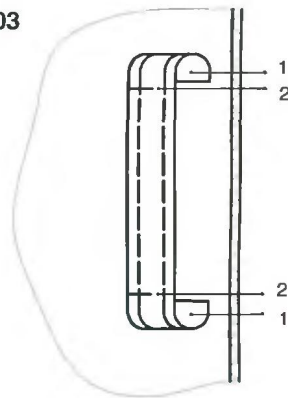
ЮЛИЯ СКОБЛОВА
технолог

МНЕНИЕ ЭКСПЕРТА

В изделиях из выстеганных материалов и изделиях на синтепоне технология изготовления мелких деталей имеет особую специфику, которую нельзя оставить без внимания. Обработка их, как правило, не сложна, но требует особой тщательности и аккуратности.

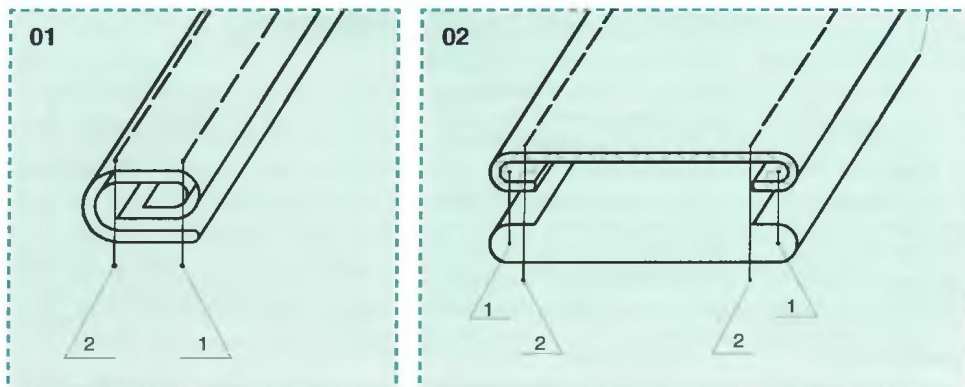
СПОСОБЫ настрачивания шлевок на изделие

03



1 способ

Настрочить шлевку на изделие (строчки № 1). Затем настрочить шлевку с лицевой стороны (строчки № 2), перекрывая открытые срезы детали.



рокой шлевки без синтепона. При этом внешняя часть шлевки дублируется синтепоном. Иначе возникнут сложности при вывертывании детали на лицевую сторону после обтачивания (илл. 02).

Перед прокладыванием строчек № 2 (илл. 02) необходимо приутюжить шлевку, выправляя швы враскол (без канта).

Обработка непритачного (съемного) пояса на синтепоне

При обработке пояса такого вида рекомендуется дублировать синтепоном только внешнюю часть пояса. Это необходимо для облегчения вывертывания пояса на лицевую сторону после обтачивания.

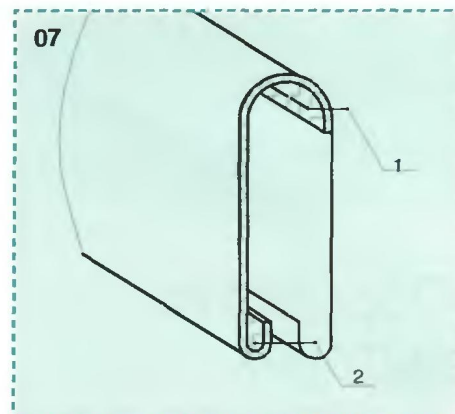
Если пояс состоит из двух деталей — внешней и внутренней, то внешняя часть пояса обрабатывается с синтепоном, а внутренняя — без синтепона. Де-

тали пояса нужно сложить лицевыми сторонами внутрь, обтачать по срезам, подрезать припуски в углах, вывернуть, выправить

шов в раскол. Затем зашить отверстие для вывертывания потайными ручными стежками. Готовый пояс приутюжить.

Если пояс состоит из одной детали, то синтепон настрачивается только на внешнюю часть детали пояса. Для этого надо начертить линию настрачивания синтепона на лицевой стороне детали пояса так, чтобы она была смещена от линии продольного сгиба детали на 0,2 см в сторону внутренней части пояса. Это делается для того, чтобы строчка настрачивания синтепона не была видна на внешней стороне готового пояса (илл. 05).

Затем деталь пояса положить на утеплитель, как показано на илл. 06, настрочить на синтепон по контуру внешней части пояса (шириной шва 0,9 см при ширине припуска 1,0 см), обрезать



излишки синтепона по трем сторонам, повторяя контур детали. Высесть синтепон по строчке настрачивания (вдоль линии сгиба) до 0,3 см.

Затем пояс обрабатывается в обычном порядке (илл. 07).

Пояс из выстеганных материалов полностью выполняется на синтепоне. Чтобы уменьшить толщину в швах, нужно высесть припуски шва обтачивания пояса в углах. А также высесть один из припусков по всей длине шва до 0,5 см.

Обработка клапанов

Обработка клапана в изделии на синтепоне подобна обработке клапана из традиционных текстильных материалов. Деталь клапана выполняется с синтепоном, подкладка клапана — без синтепона.

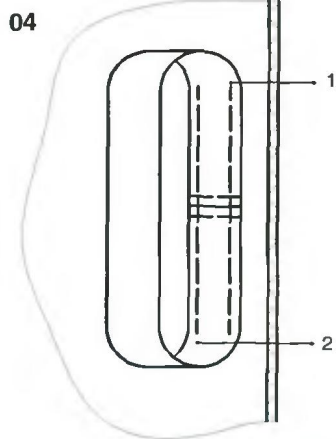
Если материал выстеганный, то деталь клапана выкраивается из основного материала, а подкладка клапана — из аналогичного материала, но не выстеганного с синтепоном, или из подкладочной ткани (желательно подкладку клапана продублировать клеевой прокладкой для жесткости).

Если клапан фигурный, например, как на илл. 09, то при построении лекал необходимо обратить внимание еще на один момент. Углы клапана на синтепоне (даже при высеженных припусках шва в углах) получаются толще, чем в изделиях из традиционных текстильных материа-

лов. Они выбиваются, ломая линии клапана. Чтобы этого избежать, необходимо линии, сопряженные с углами клапана, выгнуть на 0,2–0,3 см (илл. 08) и на детали клапана, и на детали подкладки клапана. Тогда линии клапана в готовом виде будут ровные, а углы четкие.

После выкраивания деталей клапана сложить их лицевыми сторонами внутрь, уравнивать срезы и обтачать (строчка № 1 на илл. 09). Высесть припуски шва в углах детали и подрезать (до 0,4 см) припуски шва обтачивания у верхнего края клапана для уменьшения толщины шва при соединении клапана с изделием.

Вывернуть клапан на лицевую сторону, выправить шов обтачивания и углы детали. Проложить строчку (шириной шва 0,9 см), совмещая верхние срезы клапана и подкладки клапана (строчка № 2 на илл. 09).



2 способ

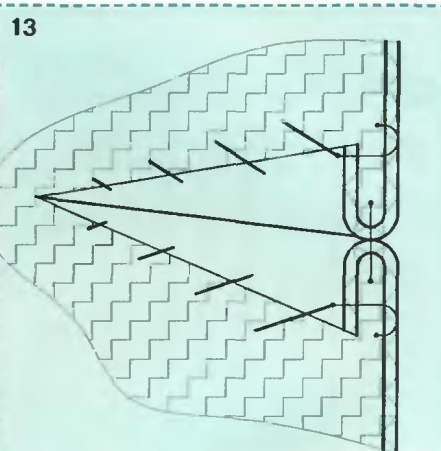
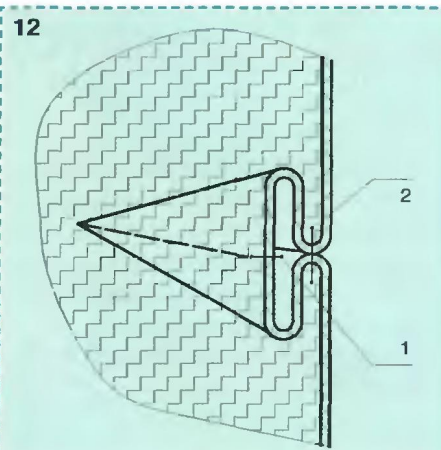
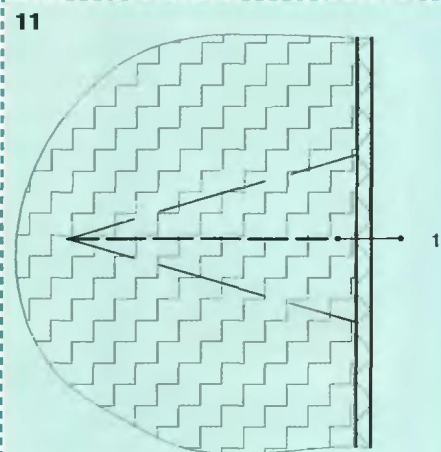
Этот способ используется в тех случаях, когда на шлевке нужно избежать внешних строчек настрачивания.

Деталь шлевки стачать в кольцо, расстрочить припуски шва стачивания. Затем настрочить шлевку на изделие двумя строчками (№ 1 и № 2) вдоль боковых сторон шлевки, выполняя закрепки в начале и конце строчек.

Если **клапан прямоугольный** (илл. 10), то рекомендуется выкраивать его цельным, со сгибом по нижнему краю. Настрачивание внешней части клапана на синтепон осуществляется аналогично обработке пояса (см. илл. 05, 06, 07). После этого боковые стороны обрабатываются обтачным швом.

Настрачивание клапанов на изделие

На изделии начертить линию притачивания клапана. Рекомендуется начертить линию, соответствующую положению верхнего (не обтачанного) края клапана, а не линию его притачивания. Затем притачать клапан к изделию, ориентируясь по намеченной линии (шириной шва 1,0 см). Обрезать припуски шва притачивания клапана до 0,5 см. Настрочить клапан (шириной шва 0,7 см) на изделие вдоль шва притачивания. В концах строчки настрачивания можно поставить горизонтальные закрепки.



Обработка вытачек

Особое внимание нужно обратить на обработку вытачек в изделиях на синтепоне.

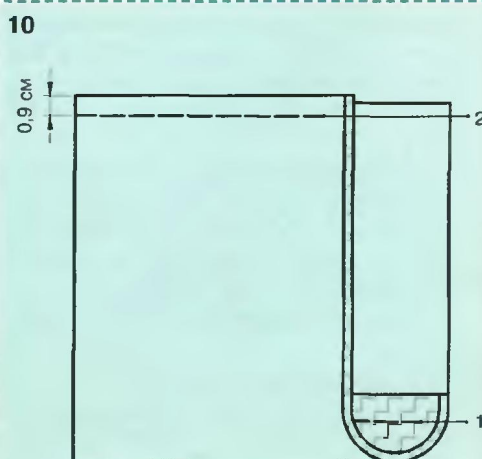
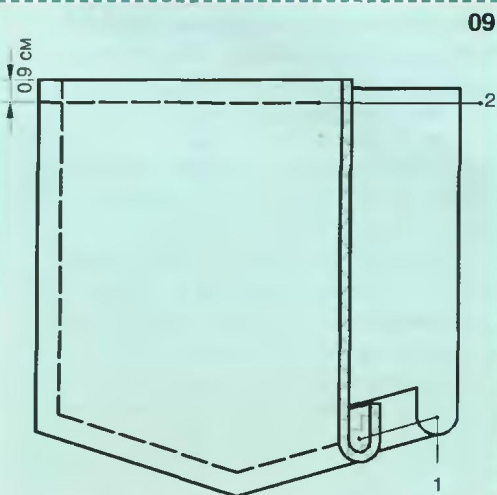
Возможны два варианта обработки вытачек.

Первый вариант: стачать вытачку отдельно на ткани верха и отдельно на синтепоне, затем соединить их между собой. Но этот способ не всегда годится, т.к. возникают сложности при настрачивании деталей из ткани верха на детали из синтепона (детали будут уже объемными), возможно их смещение. Этот вариант хорошо подходит для мелких деталей или в тех случаях, когда модель не требует жесткого закрепления синтепона с тканью верха (возможно, модель с какими-либо свободными мягкими складками, с напусками и т.п.).

Второй вариант наиболее часто используется. Вытачка обрабатывается на детали, уже соединенной с синтепоном. Сначала необходимо наметить положение вытачки на детали с изнаночной стороны (по синтепону). Нужно также нанести линию середины вытачки с лицевой стороны детали из ткани верха (илл. 11).

Деталь из ткани верха соединена с синтепоном по срезам, но не соединена в области вытачки, поэтому при стачивании боковых сторон вытачки возможны защипы в ее конце.

Чтобы избежать этого дефекта, необходимо проложить вспомогательную закрепляющую строчку (строчка №1 на илл. 11) по намеченной линии середины вытачки от среза детали к ее концу, строчка прокладывается со стороны ткани верха. Затем стачать боковые стороны вытачки (строчка №2, на илл. 12).



ВАЖНО

Чтобы избавиться от толщины, рекомендуется разрезать припуск вытачки, не доходя до ее конца на 0,5 см (если вытачка глубокая, то можно подрезать припуски вытачки до 1,0 см), а затем закрепить припуски шва вразутюжку (илл. 13).



используя однорожковую лапку (строчка 4 на илл. 01).

Приутюжить карман с минимальным применением пара (режим для утюга подобрать на кусочке ткани), чтобы не спрессовать синтепон. Утюжить, не касаясь синтепона подошвой утюга.

Стачать части подкладки кармана (шириной шва 1,0 см) по боковым и нижним срезам (строчка 5 на рисунке 01). Для большей прочности можно стачать части подкладки кармана между собой двойной строчкой (шириной шва 1,0–1,1 см). Приутюжить подкладку кармана.

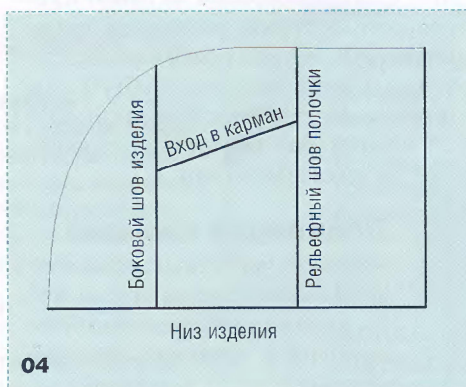
Если синтепон для данного изделия используется достаточно тонкий, припуски шва могут стоять «ребром». Чтобы этого избежать, надо прикрепить припуски шва к синтепону (в том числе и припуски кармана) располагая их по обе стороны от застежки-молнии.

Обработка кармана в швах

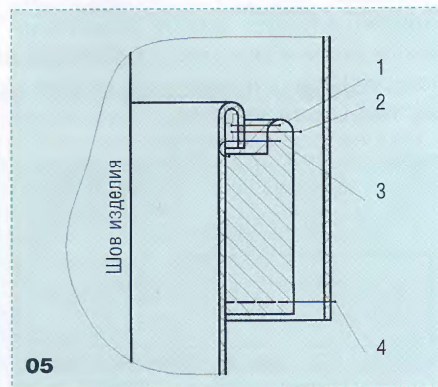
Этот один из самых простых карманов в обработке и конструировании. Концы кармана входят в швы изделия (илл. 04). В изделиях на синтепоне рекомендуется карман такого вида делать с напуском на огибание, иначе карман может затягивать.

Рекомендуется обрабатывать карман таким образом, чтобы боковые срезы подкладки кармана не попадали в оба шва соединения основных деталей, иначе подкладка может затягивать изделие.

Нижнюю часть подкладки кармана лучше выкроить цельнокроеной с деталью изделия, верхнюю — из подкладки. Шов по верхнему краю кармана смещается внутрь кармана не менее чем на 0,5 см. Обработка такого кармана не составит большого труда (илл. 05).



Притачать верхнюю часть подкладки кармана (шириной шва 1,0 см) к верхнему срезу кармана (строчка 1 на илл. 05). Настрочить припуски шва притачивания (шириной шва 0,1 см) на верхнюю часть подкладки (строчка 2 на илл. 05). Чтобы четко зафиксировать верхний край кармана, нужно пришить мелкими стежками припуски шва притачивания подкладки к синтепону в области кармана (строчка 3 на илл. 05).



Затем стачать нижний и один из продольных срезов подкладки кармана (строчка 4 на илл. 05).

Наложить деталь изделия с обработанным верхним краем кармана на другую деталь изделия, совмещая их боковые срезы.

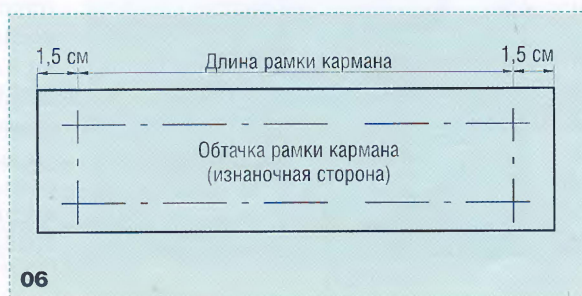
Проложить закрепляющие строчки по боковым срезам кармана (шириной шва 0,9 см), одновременно стачивая открытые срезы подкладки кармана.

Обработка прорезного кармана с застежкой-молнией

Этот вид кармана наиболее популярен в изделиях спортивного стиля.

Детали кроя для данного вида кармана аналогичны деталям кроя кармана для изделия, выполненного из традиционных текстильных материалов.

Материалом обтачка рамки кармана выполняется из подкладки, продублированной клеевым материалом, или из материала верха.



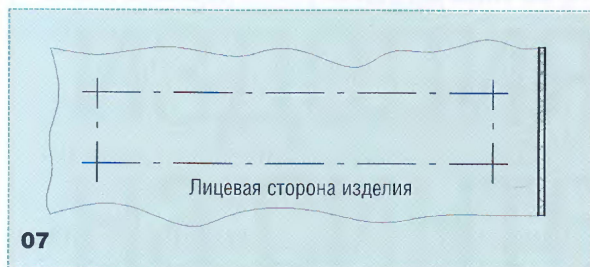
Обтачка кармана

Обтачка рамки кармана (обтачка входа в карман) выкраивается из материала верха (илл. 06). В изделиях из выстеганных ма-

териалов обтачка рамки кармана зависит от длины используемой застежки-молнии плюс 0,5 см (на уработку). Величина обтачки рамки кармана, соответственно, зависит от величины рамки кармана.

Важно отметить, что обтачка рамки кармана в изделиях на синтепоне и в изделиях из выстеганных материалов помимо основной функции — обтачивания рамки кармана (входа в карман) — выполняет функции долевика.

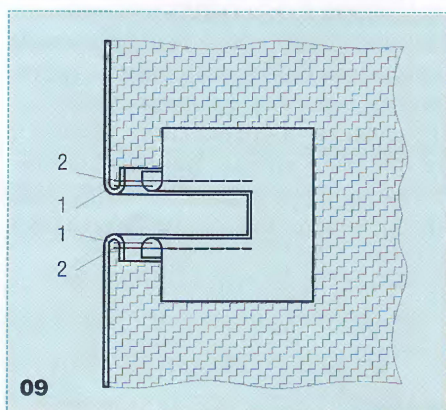
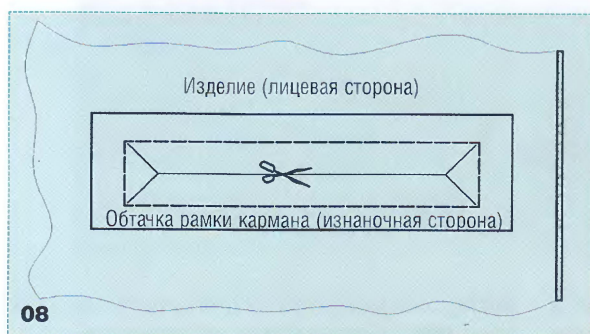
ПРИМЕЧАНИЕ: Глубина кармана может быть различной в зависимости от модели и назначения кармана. Длину срезов подкладки кармана, которые притачиваются к ленте застежки-молнии, необходимо закладывать в общей сложности на 3,0 см больше длины кармана (1,5 см + 16,0 см + 1,5 см = 19,0 см). Рекомендуется поставить по этим срезам подкладки кармана контрольные надсечки на уровне длины входа в карман, откладывая по 1,5 см от боковых срезов подкладки.



Разметка кармана на изделии

Обработка кармана осуществляется после соединения детали верха изделия с синтепоном.

Сначала нужно наметить месторасположение кармана четырьмя основными линиями с лицевой стороны изделия (илл. 07), а также с изнаночной стороны обтачки рамки кармана (илл. 06). Расстояние между продольными линиями соответствует ширине рамки кармана в готовом виде; расстояние между поперечными линиями — длине рамки кармана в готовом виде.



Обтачивание рамки кармана

Наложить обтачку рамки кармана лицевой стороной на лицевую сторону изделия, совмещая намеченные линии разметки кармана (илл. 08). Зафиксировать детали булавками.

По периметру рамки кармана, намеченной на обтачке, проложить строчку обтачивания (строчка 1 на илл. 09), поворачивая деталь на игле в углах рамки кармана. Разрезать вход в карман в соответствии с илл. 08.

Настрочить припуски шва обтачивания

по продольным сторонам рамки кармана на обтачку (шириной шва 0,1 см) (строчки 2 на илл. 09), вывернуть деталь обтачки на изнаночную сторону изделия, приутюжить (илл. 09).

Притачивание застежки-молнии

Застежку-молнию перед притачиванием необходимо продекатировать (лента застежки-молнии может дать усадку).

Притачать молнию к обтачке кармана, используя специальную (однорожковую) лапку. Строчка притачивания молнии (строчка 3 (1) на илл. 10) прокладывается по строчке 1 (илл. 10).

Рекомендуется сначала притачать молнию к обтачке кармана по одной из ее поперечных сторон, располагая звенья молнии по середине рамки кармана. Затем притачать молнию к обтачке по продольным сторонам, а после этого — по другой поперечной стороне. Слегка приутюжить.

Подкладка кармана

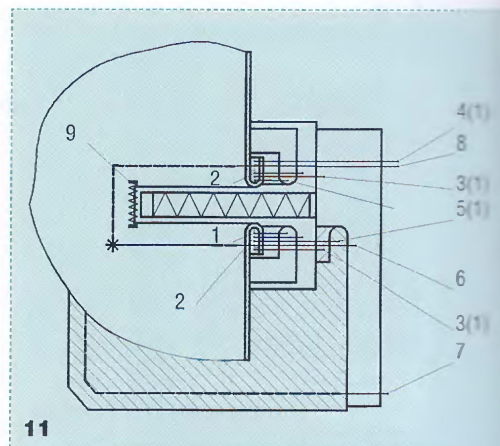
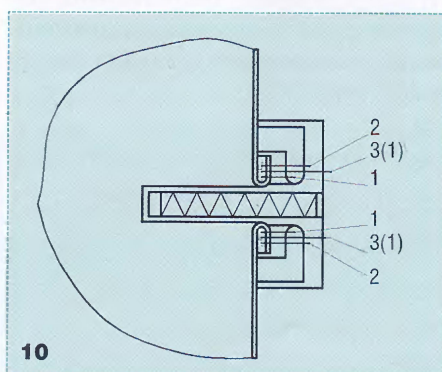
Нижнюю часть подкладки кармана выкроить из материала верха, тогда она одновременно будет выполнять функции подзора кармана.

Верхнюю часть подкладки кармана выкроить из подкладочной ткани.

Нижняя часть подкладки кармана должна быть больше верхней части подкладки кармана со стороны верхнего среза на ширину рамки кармана.

Притачивание подкладки кармана

Притачать верхнюю (строчка 5 (1) на илл. 11) и нижнюю (строчка 4 (1) на илл. 11) части подкладки кармана к продольным припускам обтачки кармана, используя специальную однорожковую лапку (универсальная лапка не позволит проложить строчку близко к звеньям застежки-молнии). Строчки притачивания прокладывать по строчке 1.



● Если обрабатывается **карман с застежкой-молнией без отделочной строчки по контуру рамки**, то остается настрочить припуски обтачки (шириной шва 0,1 см) на верхнюю часть подкладки кармана, чтобы она не попадала в звенья молнии (на илл. не показана). Затем закрепить углы кармана (по коротким сторонам рамки) и стачать срезы подкладки кармана.

При необходимости для закрепления углов рамки кармана поставить закрепки (строчка 9 на илл. 11).

● Если обрабатывается **карман с застежкой-молнией с отделочной строчкой по контуру рамки**, то последующая обработка узла иная.

По углам рамки кармана с лицевой стороны нужно наметить точки — углы поворота отделочной строчки.

Затем проложить отделочную строчку вдоль нижней стороны рамки кармана (строчка 6 на илл. 11) между намеченными точками, не выполняя закрепок в конце и начале строчки. Необходимо при прокладывании строчки отогнуть нижнюю часть подкладки кармана, чтобы она не попала под строчку. Если ширина отделочной строчки 0,1–0,2 см, то верхнюю часть подкладки можно не отгибать. На илл. 11 показан вариант, когда ширина отделочной строчки 0,1–0,2 см. Концы ниток отделочной строчки вытянуть на изнаночную сторону, завязать узлами и с помощью иглы убрать внутрь. Закрепить углы кармана (по коротким сторонам рамки) и стачать срезы подкладки кармана (строчка 7 на илл. 11). Приутюжить карман.

Проложить отделочную строчку по трем другим сторонам рамки кармана без закрепок, не отгибая подкладку (строчка 8 на илл. 11), не выполняя закрепки в начале и конце строчки. Нитки в конце и начале отделочной строчки вытянуть на изнаночную сторону, завязать узлами и убрать внутрь. Для дополнительного закрепления углов рамки кармана можно поставить закрепку (строчка 9 на илл. 11).

Приутюжить готовый карман.

изделия на синтепоне

Продолжение.

Начало цикла в «Ателье» № 12/06

Текст, иллюстрации_Юлия СКОБЛОВА

ЧАСТЬ 2 **Обработка карманов**

ПРОДОЛЖАЯ ТЕМУ, МЫ РАССМОТРИМ
**СПЕЦИФИКУ ОБРАБОТКИ КАРМАНОВ
С ЛИСТОЧКОЙ И НАКЛАДНЫХ КАРМАНОВ.**

Обработка кармана с листочкой с настрочными концами

Детали кроя для этого кармана аналогичны деталям кроя кармана для изделий из традиционных текстильных материалов. Ниже показаны особенности обработки карманов с листочкой в изделиях на синтепоне, одна из особенностей — обработка листочки.

Обработка листочки

Как правило, в объемных изделиях хочется и листочку кармана выполнить на синтепоне, придавая ей тем самым небольшой объем.

Существуют два варианта соединения листочки с синтепоном:

- **если утеплитель тонкий**, то листочку по периметру можно настрочить на синтепон. Если листочка достаточно широкая (4,0–5,0 см), то по ее сгибу нужно проложить закрепляющую строчку, которая предотвратит смещение синтепона внутри детали.
- **если утеплитель толстый**, то рекомендуется или расслоить его (ес-

ли это возможно) и настрочить на всю листочку по периметру; или только внешнюю часть листочки дублировать синтепоном.

Для этого необходимо начертить линию настрачивания синтепона на лицевой стороне детали листочки. Линия настрачивания должна быть смещена от сгиба листочки на 0,2 см в сторону внутренней части, чтобы в готовом виде строчка была не видна (илл. 01).

Затем деталь листочки положить на утеплитель, как показано на илл. 02, настрочить на синтепон по контуру внешней части листочки (шириной шва 0,9 см; если ширина припуска 1,0 см) (строчка 1 на илл. 02), обрезать излишки синтепона по трем сторонам, повторяя контур детали листочки. Высесть синтепон вдоль строчки настрачивания (вдоль линии сгиба) до 0,3 см. Если изделие выполняется из выстиганного материала, то листочка выкраивается по лекалу.

Подкладка кармана

Если листочка достаточно широкая (более 3 см), то нижнюю часть подкладки кармана можно выкроить из подкла-

дочной ткани. Если ширина листочки менее 3 см, то нижняя часть подкладки кармана выкраивается из материала верха, тогда она одновременно будет являться подзором кармана.

Верхнюю часть подкладки кармана выкроить из подкладочной ткани.

Подкладка кармана должна быть шире листочки в готовом виде как минимум на 3,0 см (1,5 см + длина листочки в готовом виде + 1,5 см) для удобства стачивания.

Обработка листочки и соединение ее с подкладкой кармана

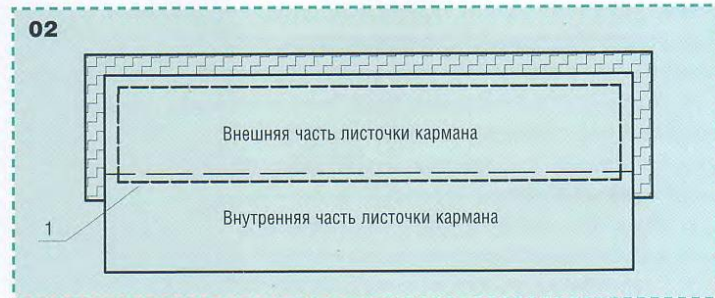
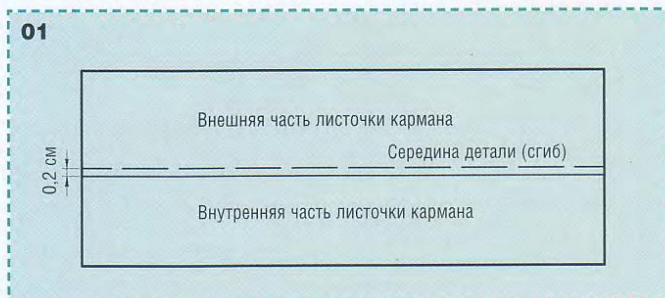
Обтачать (шириной шва 1,0 см) концы листочки (строчка 2 на илл. 03).

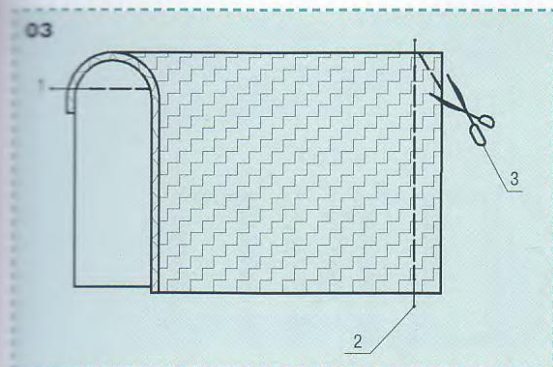
Высесть припуски шва обтачивания в углах листочки под углом 45 градусов. Если утеплитель толстый, то рекомендуется высесть его по припускам шва обтачивания до 0,3 см. Затем вывернуть листочку на лицевую сторону. Приутюжить без применения пара. Проложить строчку (на расстоянии 0,9 см от срезов), закрепляя нижние срезы листочки между собой (строчка 3 на илл. 04).



МНЕНИЕ ЭКСПЕРТА

Карман – это еще одна возможность проявить фантазию и творчество, а также придать изделию оригинальный внешний вид.



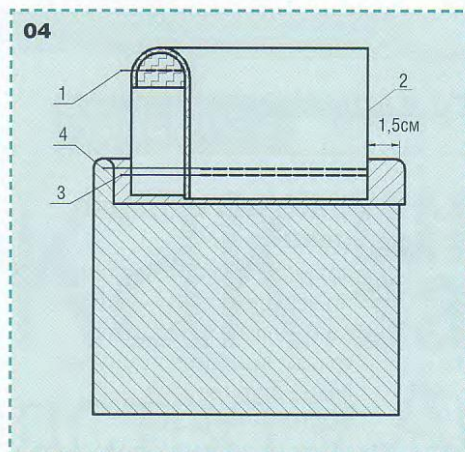


Притачать верхнюю часть подкладки кармана (шириной шва 1,0 см) к листочке (строчка 4 на илл. 04).

Разметка кармана на изделии

Обработка кармана осуществляется после соединения детали верха изделия с синтепоном.

Наметить месторасположение кармана четырьмя основными линиями с лицевой стороны изделия (илл. 05). Расстояние между продольными линиями соответствует расстоянию между строчками притачивания деталей кармана. Оно зависит от ширины листочки.



ПРИМЕЧАНИЕ: Чтобы избежать неаккуратных углов в кармане с листочкой с настрочными концами, необходимо всегда линии, ограничивающие вход в карман, намечать наклонной линией.

В изделиях на синтепоне расстояние между строчками притачивания деталей кармана рекомендуется проектировать не менее 1,5–2 см, иначе возникают сложности при дальнейшей обработке. Линии, ограничивающие вход в карман, наклонные, благодаря этому впоследствии, при настрачивании концов листочки, углы кармана перекрываются листочкой.

Притачивание листочки и подкладки кармана

Притачать листочку с притачанной подкладкой кармана к изделию по продольной линии разметки кармана (строчка 5 (4) на илл. 06).

Притачать нижнюю часть подкладки кармана к изделию по другой намеченной продольной линии разметки кармана (строчка 6 на илл. 06).

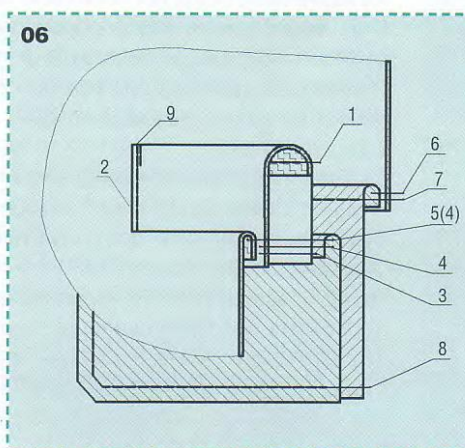
Разрезать вход в карман посередине между строчками, в концах строчек — на угол (в обычном порядке).

Настрочить припуски шва притачивания нижней части подкладки кармана (шириной шва 0,1 см) на подкладку (строчка 7 на илл. 06). Слегка приутюжить карман.

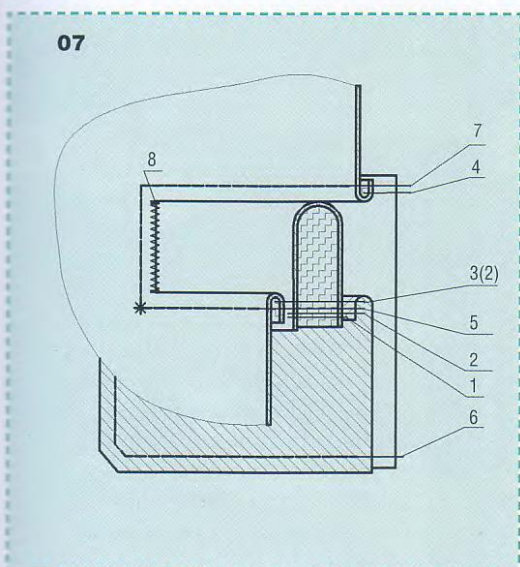
Закрепить углы кармана и стачать срезы подкладки кармана между собой (строчка 8 на илл. 06).

Настрочить концы листочки (строчка 9 на илл. 06).

Приутюжить готовый карман.



Обработка кармана листочки с втачными концами



Обработка кармана листочки с втачными концами в изделиях на синтепоне осуществляется так же, как и в изделиях из традиционных текстильных материалов (илл. 07). Сложность обработки заключается в том, что концы кармана могут получиться не идеально ровными.

Также следует учитывать, что при эксплуатации изделия на концы кармана приходится большая нагрузка. Чтобы дополнительно за-

крепить концы листочки и скрыть возможные недостатки обработки, надо выполнить за-
крепки в концах кармана (строчка 8 на илл. 07).
Нижнюю часть подкладки кармана необходимо выкраивать из материала верха.

Представительство в Москве

SKINET®

CORBA MODA

Продажа опт., розница

Высококачественная искусственная кожа, замша (Япония)

Т/ф: (495) 980-1182, (909) 662-1790

E-mail: info@flagmanmo.ru

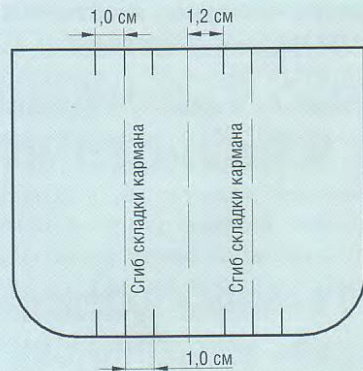
<http://www.corba-moda.com>

Обработка накладного кармана

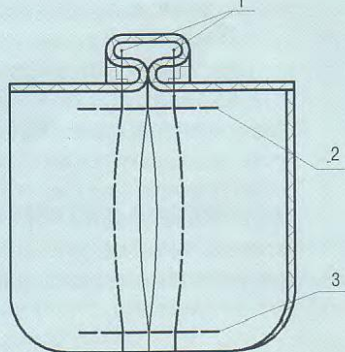
Видов накладных карманов очень много, соответственно, много и способов технологической обработки этих карманов.

В данном разделе описан способ обработки сложного накладного кармана с встречной складкой, с окантованными срезами, в изделии на синтепоне (илл. 11).

08



09



Детали кроя

Синтепон для данного вида кармана должен быть не толстый. Деталь кармана из синтепона (илл. 08) по размерам соответствует детали кармана из материала верха + блоки (запасы) по контуру детали. Величина складки в данном кармане 1,0 см. Внутреннюю часть припуска складки нужно проектировать равной 1,2 см (с учетом огибания).

Деталь подкладки кармана чертится в соответствии с размерами кармана из материала верха за вычетом припусков складки.

В деталях кармана из материала верха, синтепона и подкладки необходимо заложить припуск на обработку канта (около 0,2 см) по верхнему срезу кармана.

Обработка складки кармана

Припуски на обработку кармана:

- по верхнему срезу — 1,0 см;
- по боковым и нижнему срезам величина припуска равна ширине окантовочного шва.

Не рекомендуется выполнять окантовочный шов шириной более 0,7 см (иначе окантовка не ляжет на закругленных углах кармана).

Следует настрочить деталь кармана из материала верха на синтепон по контуру (по верхнему срезу — шириной шва 0,9 см; по остальным срезам — шириной шва 0,5 см).

Наметить сгибы складки кармана. Рекомендуется сколоть булавками деталь верха с деталью из синтепона по линиям сгибов складки кармана (чтобы синтепон не отслаивался от материала верха).

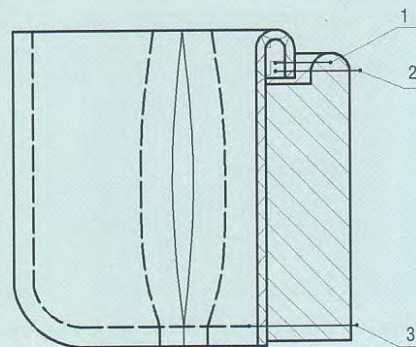
Застрочить (шириной шва 1,0 см) сгибы складки кармана (строчки 1 на илл. 09). Без применения пара приутюжить карман, закладывая складку.

Чтобы зафиксировать складку, надо проложить две закрепляющие строчки: верхняя (строчка 2 на илл. 09) — на расстоянии 0,9 см от среза; нижняя (строчка 3 на илл. 09) — на расстоянии 0,5 см от среза.

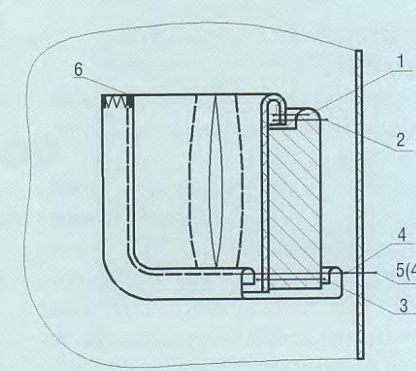
Соединение кармана с подкладкой

Обтачать верхний срез кармана (шириной шва 1,0 см) подкладкой (строчка 1 на илл. 10). Настрочить (шириной шва 0,1 см) припуски шва обтачивания верхнего среза кармана (строчка 2 на илл. 10). Высечь припуски складки по шву обтачивания верхнего среза до 0,4 см. Подрезать припуски кармана по шву обтачивания

10



11



ния верхнего среза в начале и конце строчки на угол под углом 45 градусов. Проложить закрепляющую строчку по боковым и нижнему срезам кармана (шириной шва 0,5 см), совмещая срезы подкладки и кармана (строчка 3 на илл. 10).

Обработка боковых и нижней сторон кармана окантовочным швом

Обработать (ширина шва 0,7 см) боковые и нижний срезы кармана окантовочным швом с закрытым срезом (строчка 4 на илл. 11). В области верхних концов кармана следует оставить свободные концы окантовочной полосы длиной примерно по 1,5 см. Приутюжить карман.

Соединение кармана с изделием

Наметить положение кармана с лицевой стороны изделия. Настрочить карман на изделие (строчка 5 (4) на илл. 11).

Строчка настрачивания кармана (строчка 5 (4) на илл. 11) прокладывается точно по внешней строчке окантовочного шва (строчка 4 на илл. 11). При настрачивании кармана концы окантовочной полосы следует подогнуть у верхних углов кармана. Затем закрепить углы кармана и концы окантовки закрепкой (строчка 6 на илл. 11). Приутюжить готовый карман.

ПРИМЕЧАНИЕ: Намечать линии на плащевых тканях рекомендуется мылом, так как мел впоследствии не удаляется. Желательно перед началом работы провести проверку на отдельном кусочке ткани.

изделия на синтепоне

Текст, иллюстрации_ЮЛИЯ СКОБЛОВА

Продолжение.

Начало цикла в «Ателье» № 12/06

ОБРАБОТКА НИЗА ИЗДЕЛИЯ И НИЗА РУКАВА

ОБРАБОТКА НИЗА ИЗДЕЛИЯ И НИЗА РУКАВА В УТЕПЛЕННЫХ ИЗДЕЛИЯХ НЕ ПРЕДСТАВЛЯЕТ ОСОБОЙ СЛОЖНОСТИ. СПОСОБЫ ОБРАБОТКИ ЭТИХ ЭЛЕМЕНТОВ **ОСНОВАНЫ НА СПОСОБАХ ОБРАБОТКИ ТКАНИЛЬНЫХ ИЗДЕЛИЙ, НО С ХАРАКТЕРНЫМИ ОСОБЕННОСТЯМИ.** ИХ НЕОБХОДИМО ЗНАТЬ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ИЗДЕЛИЙ НА СИНТЕПОНЕ.

МНЕНИЕ ЭКСПЕРТА

Низ изделия и рукава завершают силуэт, заданный художником. Расклешенный или зауженный книзу, собранный с помощью кулисы, с фигурной линией низа и т.д. Разнообразие нет предела. Завершить силуэт вашего изделия помогут несложные технологические способы обработки.

Рассмотрим несколько способов обработки низа изделия или низа рукава.

1 СПОСОБ (илл. 01)

Для обработки среза низа необходимо к детали добавить соответствующий припуск. Величина припуска, как правило, равна 4,0 см. В зависимости от модельных особенностей она может меняться. Например, припуск для обработки низа расширенного книзу рукава может достигать 6,0 см, чтобы не была видна подкладка.

Во избежание отслаивания синтепона от материала верха в области перегиба припуска низа рекомендуется проложить вспомогательную сквозную ма-

шинную строчку (строчка 1 на илл. 01). Если припуск равен 4,0 см, то строчка располагается на расстоянии 3,8 см от среза низа детали, чтобы она не была видна с лицевой стороны изделия. Ее можно проложить в момент настрачивания деталей из материала верха на синтепон (на этапе заготовки), а можно непосредственно перед обработкой низа.

В процессе соединения подкладки с изделием нужно притачать подкладку к срезу низа детали шириной шва 1,0 см (строчка 2 на илл. 01). Подкладка обязательно должна быть с напуском.

Чтобы зафиксировать припуск низа, необходимо прикрепить припуски шва прита-

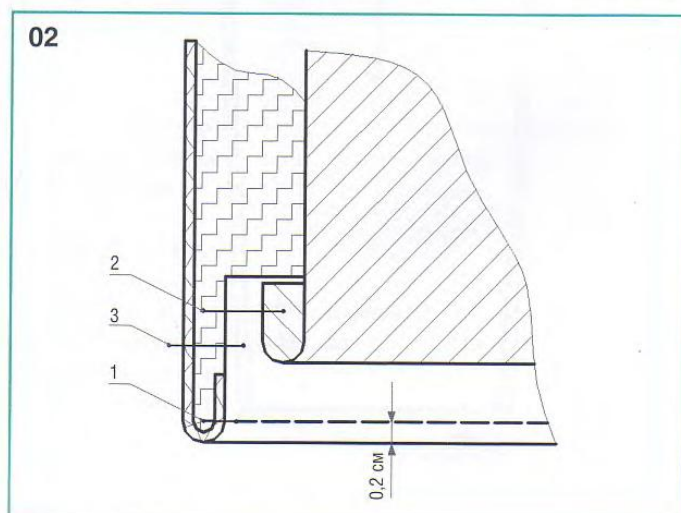
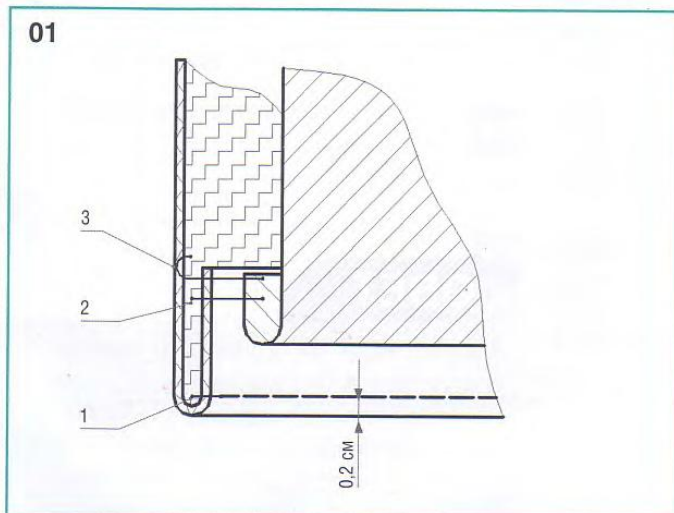
чивания подкладки к синтепону ручными частыми стежками либо на машине потайного стежка (строчка 3 на илл. 01).

Если модельные особенности не исключают наличие отделочной строчки, то низ изделия или рукава можно закрепить сквозной машинной строчкой.

2 СПОСОБ (илл. 02)

Следующий вариант обработки рекомендуется для изделий с толстым утеплителем.

Во избежание излишней толщины по низу рукава и низу изделия необходи-



мо высечь синтепон в области припуска низа (илл. 02). Для этого при настрачивании детали из материала верха на синтепон (на этапе заготовки детали) нужно проложить вспомогательную строчку вдоль линии перегиба припуска низа. Если припуск равен 4,0 см, то необходимо высечь синтепон в области припуска, ориентируясь на строчку. Строчка должна располагаться на расстоянии 3,8 см от среза низа.

Дальнейшая обработка аналогична обработке, описанной в способе 1 (илл. 01). На илл. 02 показано застрачивание припуска низа отделочной строчкой (строчка 3). При припуске низа, равном 4,0 см, расстояние от сгиба низа до строчки может быть не более 2,5 см.

3 СПОСОБ (илл. 03)

Обработка низа изделия и низа рукава подкройной обтачкой.

Для этого способа величина припуска по низу изделия или рукава составляет 1,0 см. Из материала верха выкраивается обтачка в соответствии с формой изделия или рукава в области низа. Ширина обтачки, как правило, в готовом виде составляет 3,0 см (в крае — 5,0 см). В зависимости от модельных особенностей ширина обтачки может меняться.

Срез низа изделия (рукава) обтачать обтачкой шириной шва 1,0 см (строчка 1 на илл. 03).

Обработка низа изделия или рукава подкройной обтачкой наиболее приемлема для изделий на синтепоне.

Этот способ имеет ряд преимуществ перед первыми двумя способами:

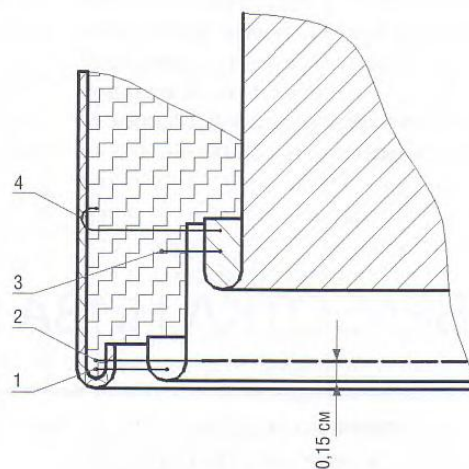
- исключает излишнюю толщину по низу изделия или рукава без высекания синтепона в области припуска;
- благодаря шву обтачивания низ изделия или рукава ложится более четко и ровно;
- с помощью обтачки можно обрабатывать фигурные срезы низа, что невозможно сделать, используя цельнокроеный припуск.

Срез низа рукава рекомендуется обтачивать после соединения продольных срезов рукава и боковых срезов обтачки. Можно обтачивать срез низа рукава до обработки его продольных срезов, в этом случае срезы рукава и боковые срезы обтачки соединяются одной строчкой после обтачивания среза низа.

Затем припуски шва обтачивания среза низа настрачиваются на обтачку шириной шва 0,15 см (строчка 2 на илл. 03). Дальнейшая обработка аналогична обработке, описанной в способе 1 (илл. 01).

Для обработки низа изделия или рукава из выстеганного полотна приемлем 3 способ (илл. 03) или 1 способ (илл. 01 без строчки 1).

03



ОБРАБОТКА РУКАВА С «НАПУЛЬСНИКОМ» (с внутренней манжетой)

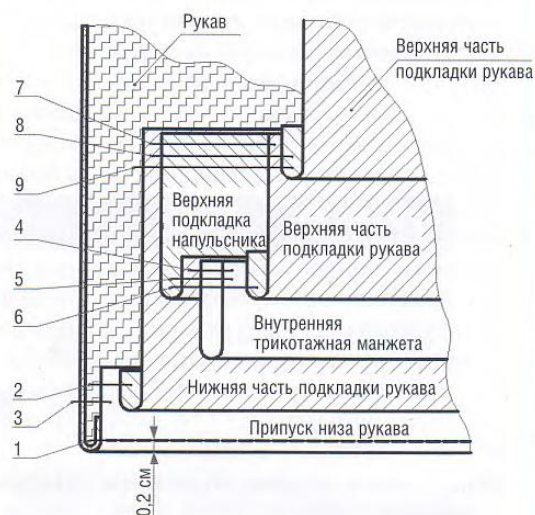
В зимних утепленных изделиях, особенно в детских, часто встречаются рукава с «напульсниками» или, иначе, с внутренними манжетами. Они представляют собой как бы второй рукав, выполненный из подкладки. Низ этого «второго рукава» может быть обработан манжетой из трикотажа или стянут эластичной тесьмой. «Напульсник» располагается внутри основного рукава и предотвращает попадание снега или задувание ветра внутрь. Применяется в изделиях с прямым или расширенным рукавом. Если же изделие с зауженным книзу рукавом или с рукавом с манжетой по низу, то смысла в использовании «напульсника» нет.

В этом разделе рассмотрена технологическая обработка рукава с «напульсником», который заканчивается манжетой из трикотажа.

Для изготовления рукава с «напульсником» необходимо добавить дополнительные детали кроя из подкладки и трикотажную манжету. Детали верха и утеплителя основного рукава не меняются.

Подкладка рукава состоит из двух частей: верхней и нижней (илл. 04). В шве между ними располагается «напульсник». Поэтому подкладку рукава нужно разрезать, оставляя на-

04



пуск как в верхней, так и в нижней части подкладки, в месте разреза добавить припуски, равные 1,0 см, для шва стачивания. «Напульсник» не должен быть виден из-под основного рукава изделия, нижний край внутренней трикотажной манжеты должен отстоять от низа рукава (в готовом виде) примерно на 5,0 см.

Ширина трикотажной манжеты в готовом виде может быть различной, рекомендуется не менее 5,0 см.

Из подкладочной ткани следует раскроить детали верхней и нижней подкладки «напульсника».

После заготовки всех деталей кроя обрабатывается рукав с «напульсником» (илл. 04).

Сначала нужно обработать все швы основного рукава, обеих частей подкладки, «напульсника», трикотажной манжеты (собрать их в кольцо). Обработать срез низа рукава одним из ранее описанных способов.

Притачать нижнюю часть подкладки к срезу низа рукава (шириной шва 1,0 см), совмещая швы (строчка 2 на илл. 04).

Зафиксировать припуск низа рукава отделочной сквозной строчкой (строчка 3 на илл. 04), отгибая подкладку, либо подшить его частыми потайными стежками. Проложить закрепляющую строчку шириной шва 0,9 см, совмещая верхние срезы трикотажной манжеты (строчка 4 на илл. 04).

Притачать трикотажную манжету к срезу низа верхней подкладки «напульсника» (шириной шва 1,0 см), совмещая продольные швы (строчка 5 на илл. 04). Сложить лицевыми сторонами внутрь части «напульсника» (с притачанной трикотажной манжетой) и соединить детали машинной строчкой, прокладывая ее на расстоянии 1,0 см от срезов (строчка 6 на илл. 04).

Закрепить между собой верхние срезы подкладки «напульсника» машинной

строчкой шириной шва 0,9 см (строчка 7 на илл. 04).

«Напульсник» готов. Его нужно притачать к срезу низа верхней части подкладки рукава (строчка 8 на илл. 04) шириной шва 1,0 см, совмещая срезы. Приутюжить «напульсник» и верхнюю часть подкладки рукава на утюжной колодке.

На этапе соединения подкладки с изделием нужно притачать верхнюю часть подкладки рукава с «напульсником» к нижней части шириной шва 1,0 см (строчка 9 на илл. 04).

Необходимо прикрепить припуски шва притачивания «напульсника» к подкладке по швам рукава (по локтевому и переднему) ручными воздушными стежками.

Рукав с «напульсником» готов.

ОБРАБОТКА НИЗА ИЗДЕЛИЯ С КУЛИСОЙ

По низу утепленных изделий часто делают кулису с эластичным шнуром и фиксаторами.

1 СПОСОБ обработки кулисы по низу изделия. Низ изделия прямой (не фигурный).

Внешний вид узла представлен на илл. 06, а его технологическая обработка — на илл. 05.

Для обработки низа изделия с кулисой необходима дополнительная деталь из материала верха — деталь кулисы. Ее конфигурация повторяет конфигурацию низа изделия. Если припуск низа изделия 4,0 см, то ширина детали кулисы должна быть 5,0 см.

Эластичный шнур кулисы не должен касаться синтепона изделия, иначе при эксплуатации утеплитель в области кулисы придет в негодность и будет вытягиваться шнуром наружу через блокки. Именно поэтому необходима деталь кулисы из материала верха.

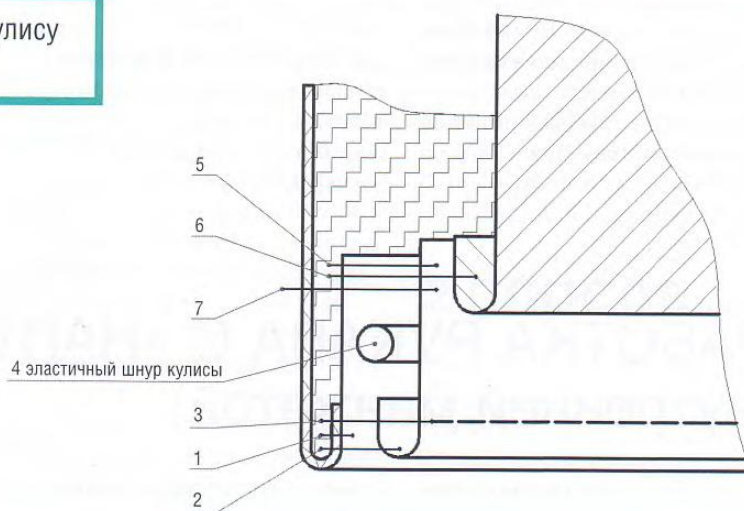
На детали кулисы нужно наметить положение блокки и установить их. Для укрепления материала в области блокки рекомендуется с изнаночной стороны детали кулисы подложить усилитель (продублированный материал верха или подкладку).

Далее наметить линию, к которой прикладывается срез детали кулисы на расстоянии 3,0 см от среза низа изделия. На лицевую сторону припуска низа изделия наложить деталь кулисы лицевой стороной вниз, уравнять намеченную линию на припуске низа и срез детали кулисы, притачать деталь шириной шва, равной 1,0 см (строчка 2 на илл. 05). При этом вспомогательная строчка закрепления синтепона (строчка 1 на илл. 05) должна перекрываться строчкой 2.

Настрочить припуск шва притачивания детали кулисы шириной шва 1,15 см на деталь кулисы (строчка 3 на илл. 05).

Следующие операции связаны с заготовкой шнура кулисы. Шнур, который используют в кулисах, в сечении имеет форму круга или овала, диаметр его поперечного сечения, как правило, составляет 0,2–0,3 см.

Концы шнура прикрепляются к изделию. Чтобы избежать толщины в области прикрепления шнура, на его концы настрачиваются отрезки плоской тесьмы, длина которых около 3,0 см. Соответственно, к изделию будет прикрепляться не сам шнур, а плоская тесьма, которая и позволит избежать толщины в местах прикрепления шнура.



05

ПРИМЕЧАНИЕ

В утепленных изделиях, так же как и в текстильных, подкладку рукава и самого изделия необходимо делать с напуском (со свободой по длине).

Для обработки среза низа изделия таким способом потребуются дополнительные детали кроя:

- деталь кулисы из подкладки;
- подкройная обтачка низа изделия из материала верха.

Шнур кулисы располагается между обтачкой низа изделия и деталью кулисы. Внешний вид низа изделия с кулисой представлен на илл. 06.

Сначала необходимо установить блочки для шнура на обтачке низа изделия (см. выше). Заготовить и прикрепить шнур к обтачке так, как описано в 1 способе (позиция 1 на илл. 07).

Затем соединить машинной строчкой верхние срезы детали кулисы из подкладки и обтачки с прикрепленным к ней шнуром шириной шва 0,9 см. Строчка прокладывается по всем срезам деталей (строчка 2 на илл. 07).

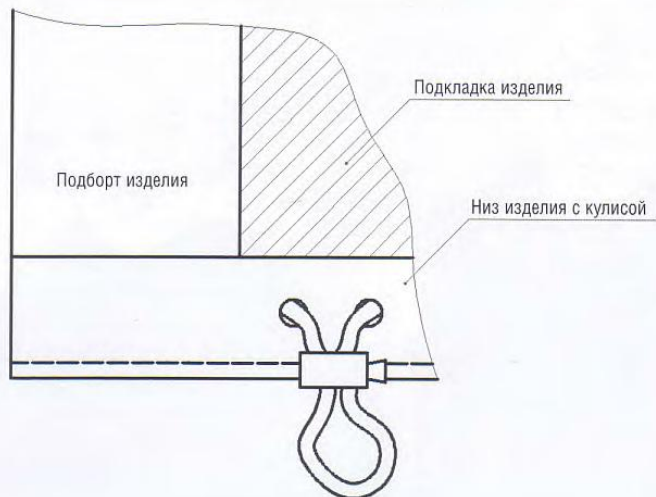
Обтачать срез низа изделия подготовленной деталью кулисы/обтачки шириной шва 1,0 см, (строчка 3 на илл. 07).

Настрочить припуски шва обтачивания низа изделия на деталь кулисы/обтачки шириной шва 0,15 см (строчка 4 на илл. 07).

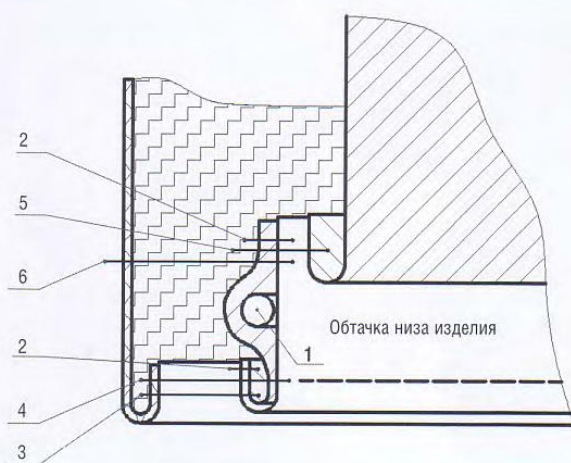
Можно слегка приутюжить низ изделия, выправляя кант, равный 0,2 см, из основного материала.

Далее обработка аналогична обработке, показанной в 1 способе: притачиваются подборт и подкладка к верхнему срезу детали кулисы/обтачки (шириной шва 1,0 см) и прокладывается сквозная отделочная строчка, закрепляющая низ изделия и кулису/обтачку (строчка 6 на илл. 07).

06



07



Когда шнур кулисы заготовлен, тесьму на его концах необходимо прикрепить 3–4 частыми стежками (прямого и обратного хода машины) к срезу детали кулисы. Это может быть боковой срез детали кулисы или срез притачивания подборта или подкладки к кулисе.

Закрепив один конец шнура, нужно продеть его через блочки, последовательно надевая фиксаторы, а затем закрепить второй срез шнура с противоположной стороны. На илл. 05 операции по заготовке шнура и крепления его к изделию показаны позицией 4.

Затем стачать срезы припуска низа изделия и кулисы между собой (строчка 5 на илл. 05) шириной шва 0,9 см.

Притачать подборт и подкладку к срезу низа (и кулисы) шириной шва 1,0 см (строчка 6 на илл. 05).

Чтобы зафиксировать низ изделия с кулисой, необходимо проложить сквозную отделочную строчку по низу изделия (строчка 7 на илл. 05). Расстояние от строчки до сгиба низа зависит от ширины кулисы и припуска низа изделия. В рассматриваемом

варианте (припуск низа равен 4,0 см) оптимальное расстояние от сгиба низа до строчки – 2,5 см.

2 СПОСОБ обработки кулисы по низу изделия. Низ изделия фигурный.

Если низ изделия фигурный, то применяется другой способ обработки (илл. 07). Особенность этого способа – деталь кулисы заготавливается отдельно от изделия, а затем соединяется с изделием.

РЕКЛАМА

Argo

ООО Arminius Goebel
Фабрика мела с 1909 года
Am Holzrain 21, D-37247 Grossalmerode
т (05604) 50 73, факс: (05604) 67 96
<http://www.argo-online.de>
E-mail: info@argo-online.de

Сухой портновский мел, портновский мел, восковой мел, карандаши и принадлежности для швейной промышленности.

Продолжение.

Начало цикла в «Ателье» № 10/06

ИЗДЕЛИЯ НА СИНТЕПОНЕ

Текст, иллюстрации ЮЛИЯ СКОБЛОВА

В ДАННОМ РАЗДЕЛЕ ВНИМАНИЮ ЧИТАТЕЛЕЙ
БУДУТ ПРЕДСТАВЛЕНЫ НЕКОТОРЫЕ
ВАРИАНТЫ ОБРАБОТКИ ВОРОТНИКОВ
В ИЗДЕЛИЯХ С УТЕПЛИТЕЛЕМ.

Обработка воротника

Здесь мы рассмотрим два вида воротников на синтепоне:

- **воротник-стойка;**
- **отложной воротник с отрезной стойкой.**

ВОРОТНИК-СТОЙКА

Схема технологической обработки воротника-стойки представлена на илл. 01.

Рекомендуется обе детали воротника (внешнюю и внутреннюю стойку) делать на синтепоне, чтобы воротник был более объемным и теплым. Деталь внешней стойки должна быть больше внутренней с учетом огибания слоев пакета (внутренняя стойка + синтепон внутренней стойки + синтепон внешней стойки). Подборта и обтачка горловины спинки, как правило, выполняются без синтепона.

Последовательность операций обработки может меняться в зависимости от модели.

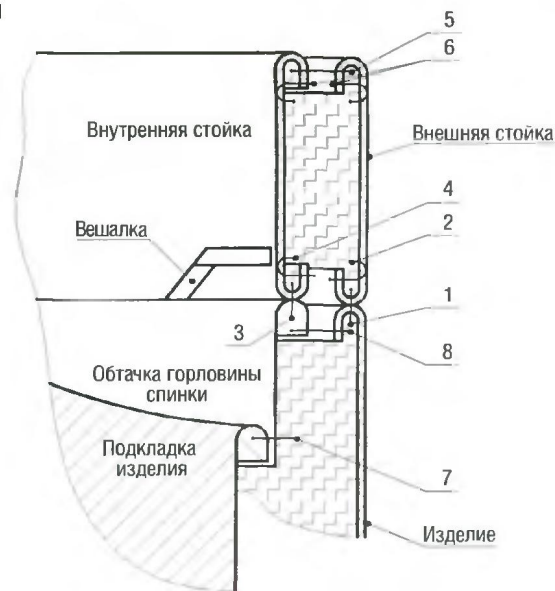
1 вариант Обработать верхний срез и концы стойки обтачным швом, а затем готовый воротник втачать в горловину.

2 вариант Втачать внешнюю стойку в горловину изделия, соединить внутреннюю стойку с горловиной подбортов и обтачкой горловины спинки. Затем обтачать концы и верхний срез стойки (как правило, это делают в один прием с обтачиванием бортов полочек и среза низа изделия — «по кругу»).

Рассмотрим второй вариант, т. к. он более характерен для утепленных изделий.

Внешнюю стойку втачать (ширина шва 1,0 см) в горловину изделия (строчка 1 на илл. 01). Если синтепон достаточно толстый и объемный, то надо высечь припуски плечевых швов, среднего шва спинки и других швов изделия у горловины. Надсечь припуски шва втачивания внешней стойки в горловину (глубина надсечек не более 0,5 см) на участках с большим изгибом. Это

01



ПРИМЕЧАНИЕ. Воротники, капюшоны и другие элементы одежды с каждым новым сезоном приобретают все более фантастический вид. Не зная основ технологической обработки этих деталей одежды, сложно претворить в жизнь очередную идею художника.

**МНЕНИЕ
ЭКСПЕРТА**

Фасоны воротников в утепленных изделиях могут быть сколь угодно различными, что оказывает влияние на способ их изготовления, но в основу заложены общие правила технологической обработки.

впоследствии позволит избежать заломов при раскладывании припусков шва вразутюжку. Количество надсечек зависит от формы и длины среза горловины и воротника.

Приметать припуск внешней стойки к синтепону ручными стежками (строчка 2 на илл. 01).

Внутреннюю стойку соединить (ширина шва 1,0 см) с подбортами и обтачкой горловины спинки (строчка 3 на илл. 01). Надсечь припуски шва (глубина надсечек не более 0,5 см) на участках с большим изгибом.

Пришить припуск внутренней стойки к синтепону ручными стежками (строчка 4 на илл. 01).

Обтачать срезы стойки по концам и верхнему срезу,

одновременно обтачивая (ширина шва 1,0 см) борта и срез низа изделия за один прием — по «кругу» (строчка 5 на илл. 01). Если синтепон объемный, то рекомендуется высечь припуски швов соединения обеих деталей стоек с изделием у среза борта на угол.

Пришить припуски шва обтачивания срезов стойки ручными стежками к синтепону (строчки 6 на илл. 01).

После соединения изделия с подкладкой (строчка 7 на илл. 01) необходимо закрепить (ширина шва 0,8 см) между собой припуски швов соединения деталей стойки с изделием (илл. 01, строчка 8), используя однорожковую лапку.

ВОРОТНИК С ОТРЕЗНОЙ СТОЙКОЙ

Схема технологической обработки воротника с отрезной стойкой представлена на илл. 03.

Отложные воротники с цельнокроеной стойкой нежелательны в утепленных изделиях, такие стойки плохо держат воротник. Как правило, такие воротники отходят от шеи, «разваливаются».

Рекомендуется обе отрезные стойки делать на синтепоне для большей плотности. Верхний воротник — на синтепоне. Нижний воротник — без синтепона, чтобы не было лишнего объема.

При обработке такого воротника рекомендуется сначала соединить между собой все детали воротника, а затем втачать его в горловину изделия.

Притачать (ширина шва 1,0 см) стойку к верхнему воротнику (строчка 1 на илл. 03). Надсечь припуски шва притачивания стойки к воротнику в нескольких местах (глубина надсечек не более 0,5 см). Количество надсечек зависит от кривизны шва: чем больше изгиб линии, тем больше потребуются надсечки.

Расстрочить припуски шва притачивания стойки к воротнику (строчки 2 на илл. 03), строчки прокладываются на расстоянии 0,2 см от шва притачивания; можно расстрочить шов на двухигольной машине. Вид верхнего воротника после этой операции представлен на илл. 02.

Аналогично обрабатывается нижний воротник (строчки 3 и 4 на илл. 03).

Обтачать (ширина шва 1,0 см) отлет воротника (строчка 5 на илл. 03). Настрочить (ширина шва 0,15 см) припуски шва обтачивания отлета на нижний воротник (строчка 6 на илл. 03). Высечь припуски шва обтачивания отлета по концам шва на угол.

Обтачать концы воротника (ширина шва 1,0 см), не доходя до срезов втачивания воротника в горловину на 1,0 см. Высечь припуски шва обтачивания в концах воротника на угол. Вывернуть воротник на лицевую сторону. Приутюжить, выправляя кант из верхнего воротника по отлету и концам. Проверить симметричность концов воротника.

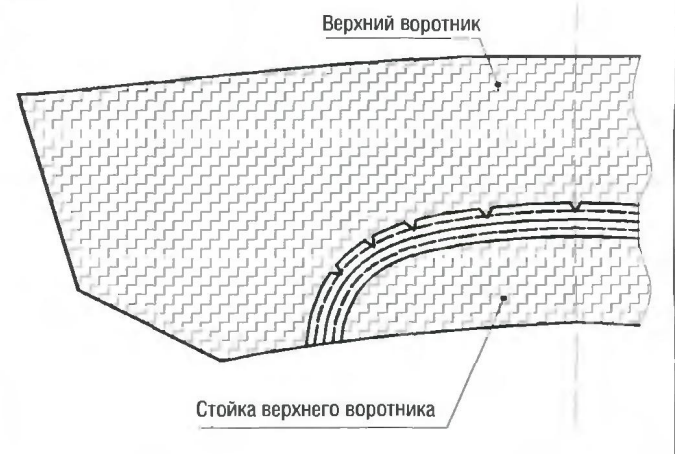
Воротник втачивать в горловину после обработки бортов и уступов лацканов изделия подбортами.

Втачать воротник в горловину изделия так же, как в изделиях из традиционных текстильных материалов (строчка 7 на илл. 03).

Надсечь припуски шва втачивания воротника в горловину (глубина надсечек не более 0,5 см) на участках с большим изгибом.

Высечь припуски швов притачивания стоек к верхнему и нижнему воротникам у горловины во избежание толщины.

02



03



Пришить припуск стойки нижнего воротника к синтепону ручными стежками (строчка 8 на илл. 03).

Пришить припуск верхнего воротника и его стойки к синтепону ручными стежками (строчка 9 на илл. 03).

Закрепить между собой машинной строчкой припуски швов притачивания стоек к воротникам (ширина шва 0,6 см), используя однорожковую лапку (строчка 10 на илл. 03). Эта операция необходима, иначе нижний воротник будет выворачиваться из-под верхнего воротника по отлету.

После соединения изделия с подкладкой (строчка 11 на илл. 03) необходимо закрепить между собой (ширина шва 0,8 см) припуски швов втачивания воротника в горловину (строчка 12 на илл. 03), используя однорожковую лапку.

Продолжение следует

Продолжение.

Начало цикла в «Ателье» № 10/06

изделия на синтепоне

Текст, иллюстрации ЮЛИЯ СКОБЛОВА

В данном разделе будет представлена технологическая обработка съемного капюшона с кулисой, пристегивающегося к изделию с помощью застежки-молнии, а также обработка воротника с застежкой-молнией для пристегивания капюшона.

съемный капюшон

Капюшон является неотъемлемой частью утепленных изделий. Он может, так же как и воротник, быть очень разным по форме, по отделочным и функциональным элементам:

● с меховой отделкой (опушью) ● с кулисой ● съемный и т. д.

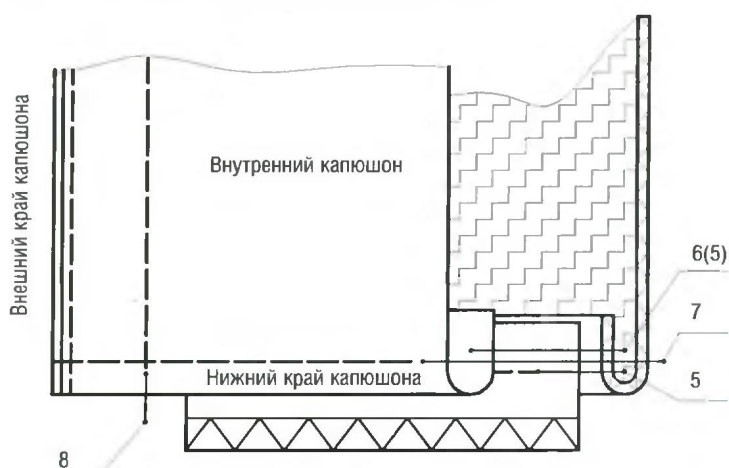
ОБРАБОТКА ВОРОТНИКА С ЗАСТЕЖКОЙ-МОЛНИЕЙ ДЛЯ ПРИСТЕГИВАНИЯ КАПЮШОНА

Схема обработки данного вида воротника приведена на илл. 01. За основу возьмем воротник-стойку.

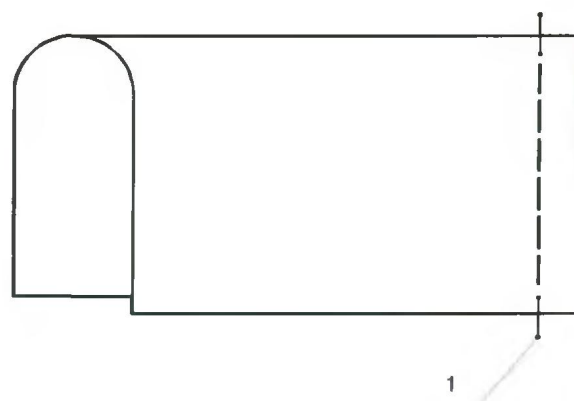
Для изготовления этого воротника потребуется разъемная застежка-молния (длина застежки-молнии

зависит от длины горловины изделия и длины нижнего среза капюшона). Как правило, длина застежки-молнии около 40,0–45,0 см. А также необходима дополнительная деталь кроя из материала верха — планка под застежку-молнию. Она выкраивается в виде прямоугольника.

В готовом виде ее длина должна превышать длину застежки-молнии примерно на 4,0 см (по 2,0 см с каждой стороны). Ширина планки в готовом виде 2,0 см (т. е. в крое ширина составит 6,0 см). Нить основы проходит по ширине детали (вдоль ее коротких срезов).



01

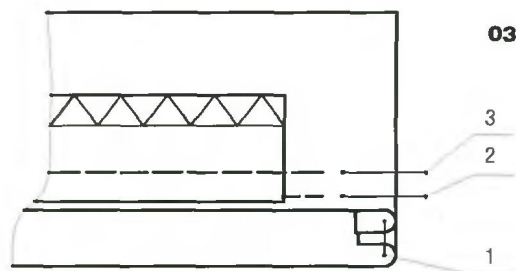


02

ЮЛИЯ СКОБЛОВА
технолог

МНЕНИЕ ЭКСПЕРТА

Застежку-молнию для съемного капюшона необходимо притачивать так, чтобы ее замок оставался на отстегнутом капюшоне. Перед притачиванием застежку-молнию необходимо продекатировать.



03

Обработка планки под застежку-молнию капюшона

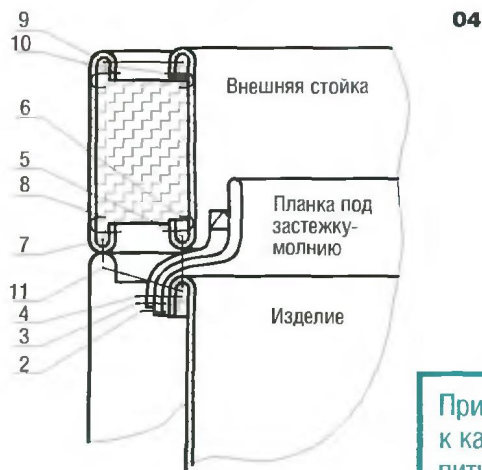
Обтачать (ширина шва 1,0 см) боковые срезы планки (строчка 1 на илл. 02.). Вывернуть на лицевую сторону, выправить швы и углы планки. Приутюжить планку, складывая ее пополам по длине. Закрепить (ширина шва 0,9 см) ее продольные срезы между собой строчкой (строчка 2 на илл. 03). Перед притачиванием застежки-молнии к планке рекомендуется поставить контрольные знаки соответствия на планке и на ленте застежки-молнии. Притачать (ширина шва 1,0 см) застежку-молнию к планке (строчка 3 на илл. 03). Приутюжить. Планка с застежкой-молнией готова.

Соединение планки с застежкой-молнией с горловиной изделия

Соединить планку с застежкой-молнией с горловиной изделия (ширина шва 1,0 см), используя одноружковую лапку (строчка 4 на илл. 04). Втачать (ширина шва 1,0 см) внешнюю стойку в горловину изделия (строчка 5 на илл. 04 — строчку 5 прокладывать по строчке 4, «строчка в строчку»). Надсечь припуски шва втачивания внешней стойки (глубина надсечек не более 0,5 см) на изогнутых участках. Пришить припуски внешней стойки к синтепону ручными стежками (строчка 6 на илл. 04).

Последующие операции (строчки 7, 8, 9, 10 на илл. 04) аналогичны операциям при обработке воротника-стойки (см. «Ателье» № 03/07. После соединения изделия с подкладкой необходимо закрепить (ширина шва 0,8 см) припуски швов соединения деталей стойки с изделием, а также припуски планки и ленту застежки-молнии между собой (строчка 11 на илл. 04).

Воротник с застежкой-молнией для пристегивания капюшона готов.



04

При притачивании застежки-молнии к капюшону и к горловине надо отступить небольшое расстояние от звеньев молнии, учитывая размер замка (чем шире замок, тем больше расстояние).

ОБРАБОТКА СЪЕМНОГО КАПЮШОНА С КУЛИСОЙ

Заготовка деталей кроя

Рассмотрим обработку капюшона, который состоит из двух частей — внешней и внутренней. В свою очередь внешняя и внутренняя части капюшона состоят из трех деталей: боковая часть — 2 детали и центральная часть — 1 деталь. Детали внешней части капюшона рекомендуется делать на синтепо-

не, внутренней части — без синтепона. Детали внутреннего капюшона кроют так же, как и детали внешней части, из материала верха.

Застежка-молния будет располагаться по нижнему срезу капюшона (срезу стойки).

Кулиса пройдет по внешнему (переднему) краю капюшона.

Изделие изготавливается на синтепоне, но шнур кулисы не должен при эксплуатации касаться утеплителя, поэтому необходимо ввести дополнительные детали кроя из подкладочной ткани:

- подкладка кулисы боковой части внешнего капюшона — 2 детали;
- подкладка кулисы центральной части внешнего капюшона — 1 деталь.

05



06



07



Новые детали должны повторять конфигурацию внешних срезов деталей внешнего капюшона. Ширину новых деталей кулисы рекомендуется сделать (в крое с учетом припусков) около 6,0 см (илл. 05, 06).

Настрочить детали внешнего капюшона из материала верха на утеплитель. Настрочить (ширина шва 0,9 см) подкладку кулисы на боковые части внешнего капюшона (строчка 1 на илл. 05) по трем срезам (внутренний срез подкладки остается не настроченным). Настрочить (ширина шва 0,9 см) подкладку кулисы на центральную часть капюшона (строчка 2 на илл. 06) по трем срезам (внутренний срез подкладки остается не настроченным).

Монтаж деталей внешнего капюшона

Прिताчать боковые части внешнего капюшона к центральной (ширина шва 1,0 см). Пришить припуски швов к синтепону, разложив их по обе стороны от шва.

Монтаж деталей внутреннего капюшона

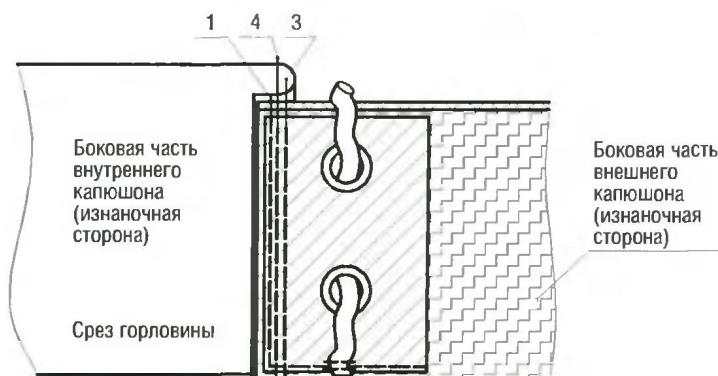
Прिताчать боковые части внутреннего капюшона к центральной (ширина шва 1,0 см), оставляя технологическое отверстие для вывертывания. Настрочить припуски швов притачивания на центральную часть (ширина шва 0,15 см), прерывая строчку у отверстия. Приутюжить.

Монтаж внешней и внутренней частей капюшона

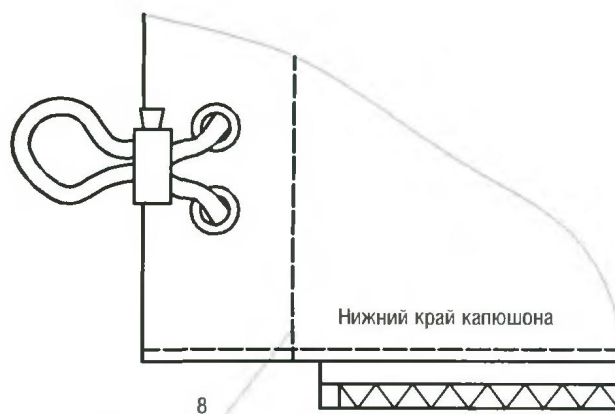
Обтачать (ширина шва 1,0 см) внешний срез капюшона (строчка 3 на илл. 07). Настрочить припуски шва обтачивания на внутренний капюшон (ширина шва 0,15 см), (строчка 4 на илл. 07). Высесть припуски швов притачивания деталей внешнего капюшона у внешнего среза, во избежание толщины. Высесть припуски шва обтачивания в концах шва на угол.

Обработка кулисы капюшона

На внешнем капюшоне нужно наметить положение блочек кулисы — примерно на расстоянии 1,5 см от шва обтачивания внешнего среза капюшона и на расстоянии 2,5 см от нижнего среза капюшона. Установить блочки по наметке, отгибая внутренний капюшон — блочки ставятся на пакет: внешний капюшон + синтепон внешнего капюшона + подкладка кулисы (илл. 08).



08



09

При прикреплении эластичного шнура кулисы к нижнему срезу капюшона надо увеличить частоту стежков в строчке. Концы шнура сильно высекают в местах крепления не рекомендуется, иначе при эксплуатации эластичный шнур может вырваться.

Ранее (см. «Ателье» № 02/07) при описании обработки кулисы по низу изделия рекомендовалось настрачивать концы эластичного шнура кулисы на плоскую тесьму, во избежание толщины в шве крепления. Нужно отметить, что при обработке кулисы капюшона этот метод крепления эластичного шнура не всегда применим, т. к. блочки кулисы иногда могут достаточно близко располагаться к краям капюшона и шов настрачивания шнура на тесьму может быть виден при эксплуатации. Прикрепить один конец шнура 3–4 частыми стежками (прямого и обратного хода машины) к срезу низа капюшона (илл. 08). Продеть шнур последовательно через блочки и фиксаторы, закрепить второй конец эластичного шнура.

Обработка нижнего среза капюшона

Прिताчать (ширина шва 1,0 см) ленту застежки-молнии к нижнему срезу внешнего капюшона (строчка 5 на илл. 01). Предварительно нанести кон-

трольные знаки совмещения на ленту застежки-молнии и нижний срез капюшона. Проверить соответствие положения ленты застежки-молнии на капюшоне и на изделии. Обтачать (ширина шва 1,0 см) нижний срез капюшона (строчка 6 на илл. 01 — строчку 6 прокладывать по строчке 5 «строчка в строчку»). Высесть припуски шва обтачивания в нижних углах капюшона на угол.

Вывернуть капюшон на лицевую сторону через отверстие в шве внутреннего капюшона, выправить швы и углы. Приутюжить нижний край капюшона. Проложить отделочную строчку (строчка 7 на илл. 01) по нижнему краю капюшона (ширина шва 0,2 см). Необходимо проложить отделочно-закрепляющую строчку (строчка 8 на илл. 01) по внешнему краю капюшона на расстоянии 3,0 см от внешнего края капюшона (расстояние от этой строчки до внешнего края капюшона может быть разным — в зависимости от размера кулисы, от положения блочек кулисы, от модели). Приутюжить капюшон.

Фрагмент капюшона в готовом виде показан на илл. 09. Воздушными ручными стежками прикрепить внутренний капюшон к внешнему по швам области макушки. Застрочить отверстие внутреннего капюшона (ширина шва 0,15 см). Пристегнуть капюшон к изделию.

изделия на синтепоне

Продолжение.

Начало цикла в «Ателье»

№ 10/06—04/07

Текст // Иллюстрации ЮЛИЯ СКОБЛОВА

ОБРАБОТКА БОРТОВ

ОБРАБОТКА БОРТА ПРОИСХОДИТ, КАК ПРАВИЛО, КОГДА ПОЛНОСТЬЮ СОБРАН ВЕРХ ИЗДЕЛИЯ И ОТДЕЛЬНО СОБРАНА ЕГО ПОДКЛАДКА.

МНЕНИЕ ЭКСПЕРТА

В изделии на синтепоне особое внимание необходимо уделить застежке бортов. Застежка утепленного изделия должна быть эстетичной, одновременно выполняя утилитарную функцию.

ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ

Процесс соединения подкладки с изделием, а соответственно и обработка борта, может осуществляться в разной последовательности. Есть два варианта.

1 способ К подкладке притачиваются подборта, обтачка горловины спинки, обтачка низа изделия, воротник и т. д., т. е. собирается полностью нижний слой пакета изделия. Верхний слой пакета обрабатывается в соответствии с заданной технологией. Далее верхний слой пакета обтачивается по внешнему контуру нижним слоем пакета (обтачиваются срез низа изделия, срезы бортов, воротник), притачивается подкладка к низу рукава. Осуществляются все необходимые внутренние соединения:

- закрепление подкладки и изделия по проймам с помощью держателей (в области плечевого и бокового швов);
- закрепление припуска подгиба низа рукавов (или обтачки низа рукавов);
- закрепление припуска подгиба низа изделия (или обтачки низа изделия) и т.д. Затем изделие вывертывается на лицевую сторону и выполняются все последующие операции.

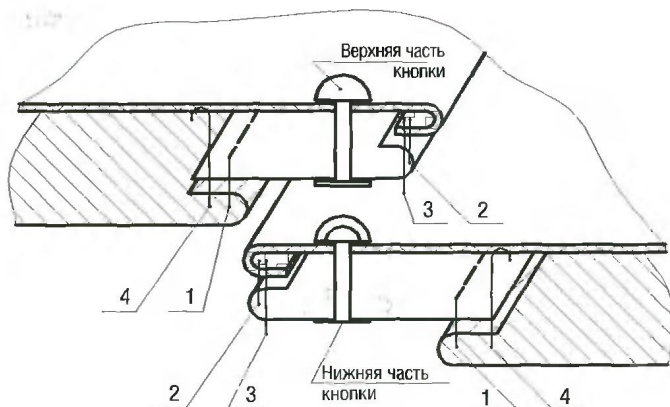
2 способ Отдельно собираются верх изделия и подкладка. Срезы борта, срез низа изделия обтачиваются подбортами и обтачками, верхний воротник обтачивается нижним воротником. Затем изделие соединяется с подкладкой в соответствии с заданной технологией.

Кнопки (илл. 01)

З тот менее трудоемкий и самый простой способ обработки застежки борта утепленного изделия представлен на илл. 01. Подборта рекомендуется делать без утеплителя во избежание толщины узла. Если позволяют модельные особенности изделия, обработку можно осуществить, первым способом (см. выше). Притачать (ширина шва 1,0 см) подборт к подкладке (строчки 1 на илл. 01). Притачать к подкладке и другие внутренние детали из ткани верха: обтачку горловины спинки, обтачку низа изделия и т. д. Обтачать (ширина шва 1,0 см) верхний пакет изделия нижним по всему внешнему контуру (строчка 2 на илл. 01). Рекомендуется предварительно соединить срезы верхнего и нижнего слоев изделия (ширина шва 0,9 см) в области

ОБРАТИТЕ ВНИМАНИЕ

В утепленных изделиях целесообразно использовать не цельнокроенные, а отрезные подборта (линия борта более четкая и фиксированная благодаря шву).



совмещения швов — швов втачивания воротника, боковых швов изделия и т. д. Настрочить припуски шва обтачивания бортов полочек (ширина шва 0,15 см) на подборта и на обтачки (строчка 3 на илл. 01).

Прикрепить припуски швов притачивания подкладки к подбортам (илл. 01) к синтепону полочек ручными косыми стежками (строчки 4 на илл. 01). Предварительно зафиксировать борта полочек булавками.

Выполнив необходимые внутренние соединения подкладки с изделием, вывернуть изделие на лицевую сторону, выправить швы и углы. Приутюжить борта полочек, проверить их симметричность.

Наметить положение кнопок на бортах полочек. Проверить их соответствие. Установить кнопки.

Навесные петли (илл. 02, 03)

Последовательность обработки застежки на навесные петли и пуговицы (илл. 02) подобна обработке застежки на кнопках, но есть некоторые исключения.

В качестве навесных петель можно использовать декоративный шнур: рулик, вытачанный из ткани верха, эластичный шнур (который часто используют в кулисах) и т. д. Навесные петли могут располагаться вдоль края борта, не акцентируя на себе внимания (илл. 02), или, наоборот, являться декоративным элементом (илл. 03).

Заготовленную длинную полоску для петель разрезать на равные отрезки в соответствии с диаметром пуговицы. Перед обтачиванием бортов полочек подбортами (строчка 2 на илл. 02) необходимо настрочить (ширина шва 1,0 см) заготовленные навесные петли:

- на срез борта правой полочки, если женское изделие;
- на срез борта левой полочки, если мужское.

Настрочивать необходимо несколькими стежками (прямого и обратного ходов машины).

В данном случае, когда края бортов полочек приутюживаются враскол (без канта), обтачиваются все внешние срезы пакета, кроме среза низа. Следует сначала разутюжить припуски шва обтачивания полочек подбортами, припуски шва обтачивания верхнего воротника нижним, а после этого обтачать низ изделия. Это позволит упростить процесс выправления края борта после вывертывания изделия на лицевую сторону.

Прикрепить швы притачивания подбортов к подкладке к синтепону изделия

ручными косыми стежками (строчки 3 на илл. 02), предварительно закрепив подборта булавками.

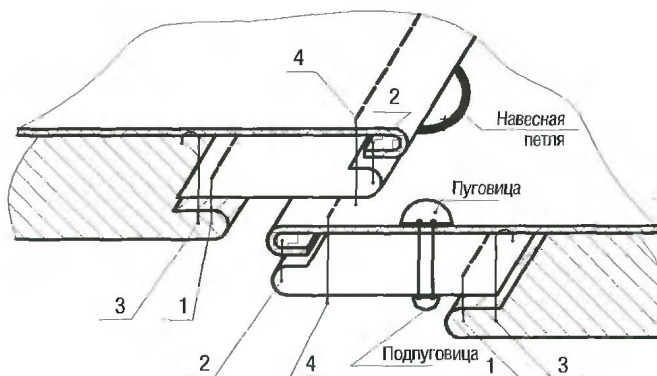
Борта полочек желательно зафиксировать сквозной отделочной строчкой (строчка 4 на илл. 02), она дополнительно закрепит навесные петли в шве. Отделочная строчка выполняется на завершающем этапе обработки, когда изделие полностью собрано. При этом борта полочек рекомендуется слегка растягивать, чтобы избежать посадки борта строчкой. Приутюжить борта полочек после прокладывания отделочных строчек, слегка растягивая их.

Наметить положение пуговиц на другой полочке в соответствии с положением петель. Необходимо верхнюю пуговицу расположить чуть выше ее проектируемого положения, чтобы полочка с петлями не провисала по низу изделия.

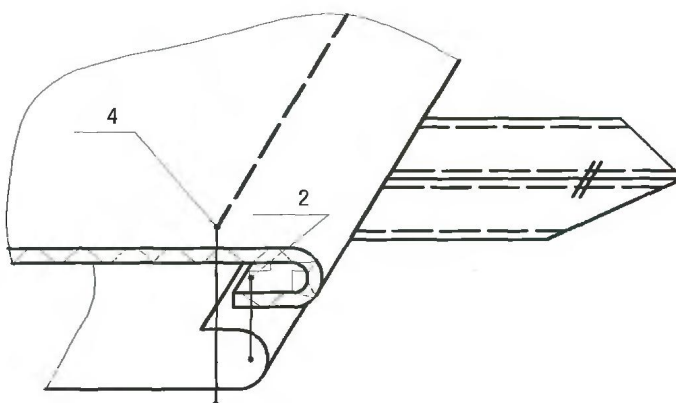
СОВЕТ

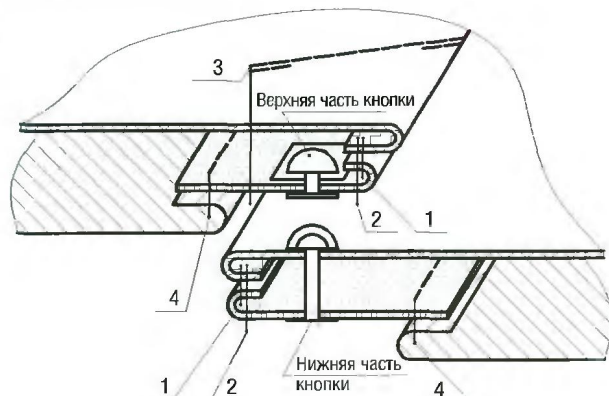
Припуски навесных петель из шва высекать не рекомендуется, при эксплуатации петли могут вырваться из шва.

02



03





Потайная застежка с кнопками (илл. 04)

Иногда модельные особенности изделия требуют отсутствия какой-либо отделки, кнопок, декоративных элементов и т. д. В этом случае рекомендуется использовать потайную застежку по борту изделия. Применение потайной застежки на кнопки рекомендуется для изделий из выстеганного материала или из достаточно толстой, плотной плащевой ткани, которую можно дублировать клеевым прокладочным материалом. Верхняя часть кнопки в этом способе обработки ставится только на один подборт. И если ткань тонкая или не прочная, то при эксплуатации изделия кнопка может вырваться.

Для усиления подборта (из плащевой невыстеганного материала) деталь подборта под верхнюю часть кнопки рекомендуется делать двухслойной: выкроить из ткани верха две детали подборта, одну из них продублировать.

Дополнительными деталями кроя для обработки потайной застежки являются: усилители под верхнюю часть кнопки (илл. 04). Если материал выстеганный, то это — квадраты, выре-

занные из материала верха, размером 3,0 × 3,0 см. Если материал невыстеганный, то эти детали должны быть продублированы. После установки кнопок усилители нужно подрезать в соответствии с диаметром кнопок.

Для борта с потайной застежкой рекомендуется второй способ обработки (см. выше).

Обтачать (ширина шва 1,0 см) борта полочек подбортами (строчки 1 на илл. 04). Настрочить припуски швов обтачивания бортов (ширина шва 0,15 см) на подборт (строчки 2 на илл. 04). Если изделие из выстеганного материала, то рекомендуется высечь припуски подбортов по швам обтачивания до 0,4 см во избежание толщины.

Наметить со стороны подборта положение верхних частей кнопок. Наметить со стороны полочки (правой полочки — для женского изделия, левой полочки — для мужского) положение сквозных закрепляющих отделочных строчек потайной застежки. Проверить соответствие положения верхних частей кнопок и отделочных строчек потайной застежки: кнопка должна располагаться между отделочными строчками на уровне линии середины

СОВЕТ

Желательно выбирать пуговицы на ножке или пришивать пуговицы с ниточной стойкой. В изделиях на синтепоне необходимо использовать подпуговицы, которые располагаются со стороны подборта.

(илл. 05). Положение закрепляющих отделочных строчек может быть различным — важно, чтобы полочка была соединена с подбортом между кнопками. Установить верхние части кнопок на подборте (илл. 04), подкладывая усилители под кнопки. Для потайной застежки желательно использовать плоские, не декоративные кнопки.

Проложить отделочные строчки по намеченным линиям (строчка 3 на илл. 04). Подборта изделия должны быть шире отделочных строчек застежки для того, чтобы позже иметь возможность притачать подкладку к внутренним срезам подбортов. Приутюжить борт полочки после прокладывания закрепляющих отделочных строчек потайной застежки.

На этапе соединения подкладки с изделием притачать подкладку (ширина шва 1,0 см) к подбортам (строчка 4 на илл. 04). Пришивать швы притачивания подкладки к внутренним срезам подбортов ручными стежками к изделию не надо, т. к. подборта зафиксированы на одном борте закрепляющими отделочными строчками, а на другом — кнопками. Если изделие длинное и застежка борта расположена не по всей длине, то ручное крепление подбортов возможно на участках, где они не зафиксированы. Приутюжить борта полочек. Проверить их симметричность. Нижняя часть кнопок устанавливается на завершающем этапе изготовления изделия. Наметить положение нижних частей кнопок на полочке в соответствии с верхними частями. Установить кнопки.

Примечание. Не забудьте оставить технологическое отверстие около 15 см в шве подкладки, для вывертывания изделия на лицевую сторону. В зависимости от модельных особенностей отверстие можно оставить в шве подкладки рукава (как правило, это передний шов левого рукава), в левом боковом шве подкладки изделия; в среднем шве подкладки спинки. В некоторых случаях удобно оставлять два отверстия. Одно — в шве подкладки рукава, другое — в среднем шве подкладки спинки. Сначала — вывернуть изделие через отверстие в среднем шве, осуществить все последующие операции обработки. Стачать отверстие в среднем шве подкладки спинки через отверстие в рукаве. Затем застрочить отверстие в шве подкладки рукава (ширина шва застрачивая 0,1 см).

ИЗДЕЛИЯ НА СИНТЕПОНЕ

Продолжение.

Начало цикла в «Ателье»

№ 10/06–04/07, 09/07

Текст // Иллюстрации ЮЛИЯ СКОБЛОВА

ОБРАБОТКА БОРТОВ

УТЕПЛЕННЫЕ ИЗДЕЛИЯ НЕ УСТУПАЮТ
ТЕКСТИЛЬНЫМ ПО РАЗНООБРАЗИЮ
ЗАСТЕЖЕК БОРТОВ.

Застежка-молния с внешней ветрозащит- ной планкой (илл. 03)

Застежка борта на молнию — одна из самых популярных в утепленных изделиях.

Важно знать, что разъемные молнии выпускают длиной с шагом в 5,0 см.

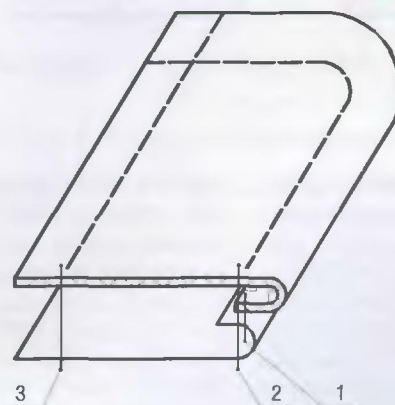
Планируя в изделии застежку борта на молнию, необходимо учесть, что в области молнии тепло- и ветрозащита сведены к минимуму. Поэтому используют ветрозащитные планки: внешнюю, внутреннюю или обе.

Рассмотрим вариант обработки борта с разъемной застежкой-молнией с внешней отрезной ветрозащитной планкой.

Длина внешней ветрозащитной планки может быть разной:

- на всю длину борта полочки изделия;
 - только на участке застежки-молнии (планка не должна строго соответствовать длине застежки-молнии, она может быть длиннее на 2,0–3,0 см).
- Планка в процессе обработки (настрачивается на синтепон, обтачивается, по ней прокладывается отделочная строчка) урабатывается по длине. Поэтому необходимо дать прибавку к длине планки на уработку, величина прибавки зависит от свойств используемых материалов и от длины изделия. Если изделие длиной до бедер,

01



прибавка — около 1,0 см; если длиннее — около 1,5 см.

Форма планки может быть различной, она определяется по модели.

Рекомендуется верхнюю деталь планки делать на синтепоне, нижнюю — без (илл. 01). После настрачивания верхней детали планки на синтепон обтачать ее нижней деталью (ширина шва 1,0 см) по внешним срезам (строчка 1, илл. 01). Высечь синтепон в углах или на участках закруглений. Высечь припуски шва обтачивания планки у необработанных срезов на угол. Разутюжить припуски шва обтачивания планки (слегка, без пара). Вывернуть на лицевую сторону.



ЮЛИЯ СКОБЛОВА
технолог

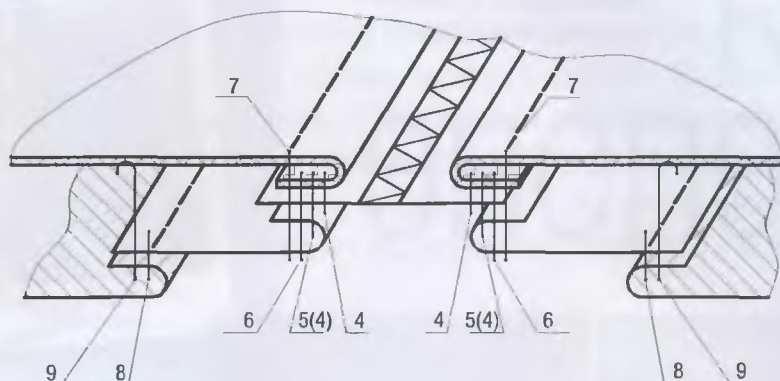
МНЕНИЕ ЭКСПЕРТА

Наряду с широко используемой в текстильных изделиях застежкой на прорезные петли и пуговицы в изделиях на синтепоне применяются всевозможные варианты крепления на кнопках, молниях, ремешках с пряжками и т. д.

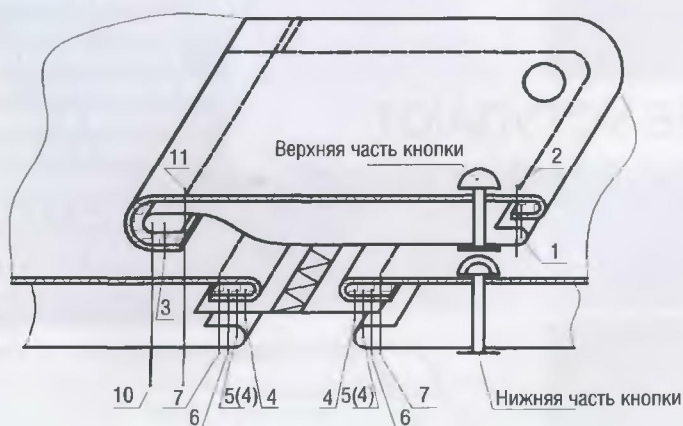
ОБРАТИТЕ ВНИМАНИЕ

По срезам бортов полочек в области притачивания застежки-молнии нужно запроектировать посадку (на каждый участок в 12,0–15,0 см — посадка 0,2 см). Эта посадка позволит избежать эффекта «волны» застежки-молнии.

02



03



вую сторону, выправить швы и углы. Приутюжить шов обтачивания планки с лицевой стороны враскол (без канта). Проложить отделочную строчку по обработанному краю планки (строчка 2 на илл. 01). Приутюжить. Соединить между собой (ширина шва 0,9 см) необработанные срезы планки строчкой (строчка 3 на илл. 01).

По срезам бортов полочек нужно поставить монтажные контрольные надсечки для правильного соединения с застежкой-молнией.

Ленту застежки-молнии перед притачиванием необходимо продекатировать. Поставить на ленте застежки-молнии монтажные контрольные знаки для правильного соединения с бортами полочек. Если на полочках есть какие-либо швы (кокетки, рельефы, воротник и пр.), которые должны совмещаться по линии борта, то обязательно нужно поставить монтажные контрольные знаки на ленте застежки-молнии для совмещения с этими швами.

Притачать (ширина шва 1,0 см) застежку-молнию к срезам бортов полочек (строчки 4 на илл. 02), подгибая

припуск ленты застежки-молнии у верхних ограничителей. Замок застежки-молнии должен свободно двигаться, не захватывая ткань верха. Приутюжить полочки, слегка оттягивая их вдоль бортов. Проверить симметричность полочек относительно застежки-молнии. Обтачать борта полочек подбортами (строчки 5 должны пройти «строчка в

строчку» в строчки 4, илл. 02), используя однорожковую лапку. Настрочить припуски шва обтачивания бортов полочек (ширина шва 0,15 см) на подборта (строчки 6, илл. 02). Если синтепон достаточно толстый, то рекомендуется высечь его по бортам полочек. Высечь припуски швов обтачивания бортов полочек по концам швов под 45 градусов. Приутюжить борта.

После обработки среза низа изделия и воротника можно проложить отделочные строчки (строчки 7 на илл. 02) по бортам полочек, вдоль застежки-молнии. Приутюжить.

Притачать подкладку (ширина шва 1,0 см) к подбортам (строчка 8 на илл. 02). Затем пришить ручными косыми стежками внутренние срезы подбортов с притачанной к ним подкладкой к синтепону полочек (строчки 9 на илл. 02).

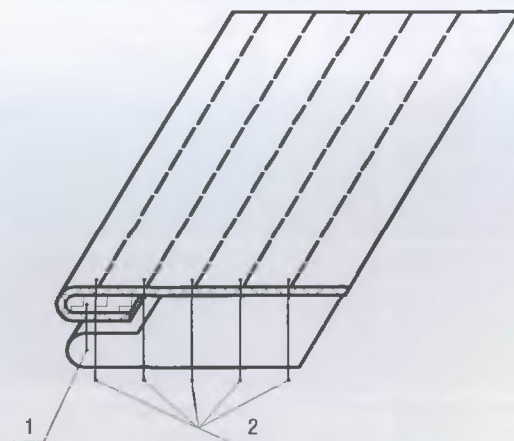
Внешняя ветрозащитная планка соединяется с изделием на завершающем этапе, когда изделие полностью собрано и соединено с подкладкой.

Внешняя планка в женском изделии будет настрачиваться на правую полочку; в мужском изделии — на левую полочку.

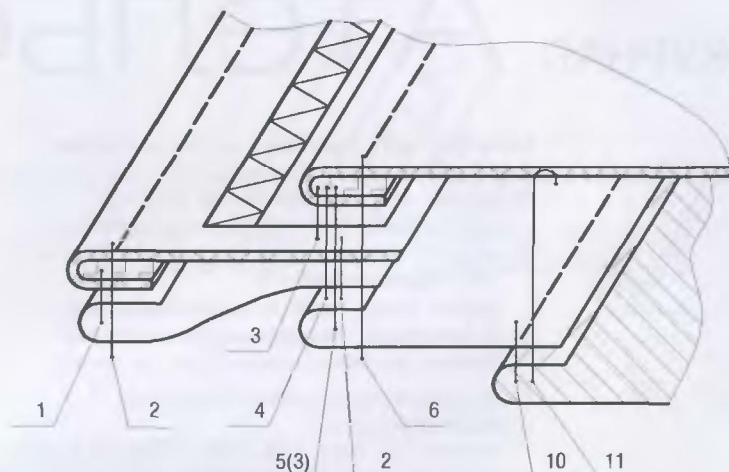
Наметить линию, к которой прикладывается необработанный продольный край планки на соответствующей полочке изделия вдоль края борта. Расположение намеченной линии от середины звеньев застежки-молнии может быть различным (от этого зависит ширина планки).

Приколоть булавками планку к полочке в соответствии с разметкой. Притачать планку (ширина шва 1,0 см) к полочке (строчка 10 на илл. 03). Удалить булавки. Подрезать припуск шва настрачивания планки до 0,4 см. Приутюжить полочку в области притачивания планки, заутюжить планку

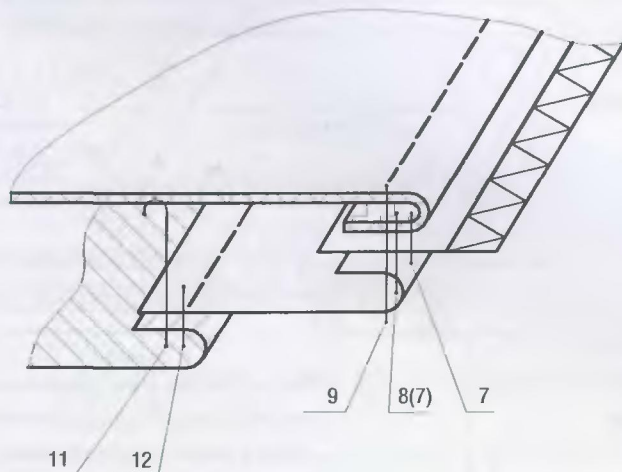
04



05



06



в сторону борта. Настрочить планку на полочку швом не менее 0,5 см (строчка 11 на илл. 03). Приутюжить.

Планка должна застегиваться, для этого используют кнопки, контактную ленту велкро («липучка») и т. д. Наметить на планке положение кнопок. Установить кнопки на внешней ветрозащитной планке. Наметить положение кнопок на полочке в соответствии с положением кнопок на планке. Установить кнопки на полочке.

Застежка-молния с внутренней ветрозащитной планкой (илл. 05)

Если по модели не предусмотрена внешняя планка, то рекомендуется использование внутренней планки, которая помимо защиты от ветра предотвращает попадание ткани в звенья застежки-молнии. Поэтому иногда в изделиях используют обе планки.

Внутренняя планка может состоять

СОВЕТ

Ленты застежки-молнии перед соединением с изделием необходимо подвергнуть декатированию.

● из двух частей:

— верхняя часть планки — на синтепоне; нижняя — без синтепона (илл. 04);

● из одной цельной детали (со сгибом по внешнему краю):

— синтепон на половину детали (см. обработку поясов);

— синтепон более тонкий, на всю ширину планки.

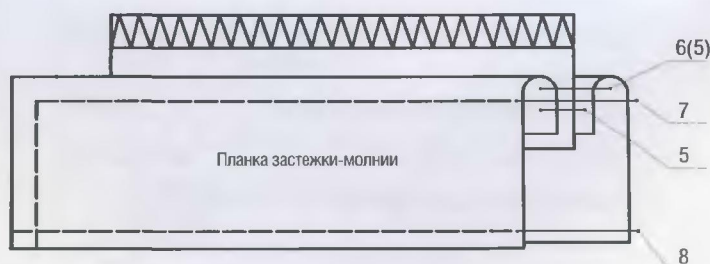
Длина внутренней планки может быть равна длине борта полочки или длине застежки-молнии. К длине планки необходимо дать прибавку на уработку. Внутренняя планка обрабатывается так же, как внешняя; после вывертывания по планке прокладываются продольные строчки (строчки 2 на илл. 04). Эти продольные строчки придают планке упругость и не позволяют ей деформироваться. Планку приутюжить.

Внутренняя планка притачивается в женских изделиях к левому борту; в мужских — к правому борту. Обработка бортов полочек с внутренней планкой подобна обработке бортов с внешней планкой (илл. 03) за исключением некоторых особенностей.

После притачивания застежки-молнии к полочкам (строчка 3 на илл. 05) притачать (ширина шва 0,9 см) внутреннюю планку* (строчка 4 на илл. 05). Приутюжить, оттягивая борт полочки. Обтачать (ширина шва 1,0 см) борт полочки подбортом (строчка 5(3) на илл. 05: строчку 5 прокладывать «строчка в строчку» в строчку 3). Высечь припуски внутренней планки по шву притачивания к полочке до 0,4 см. Высечь припуски шва обтачивания борта в концах шва под 45 градусов. Приутюжить борт полочки.

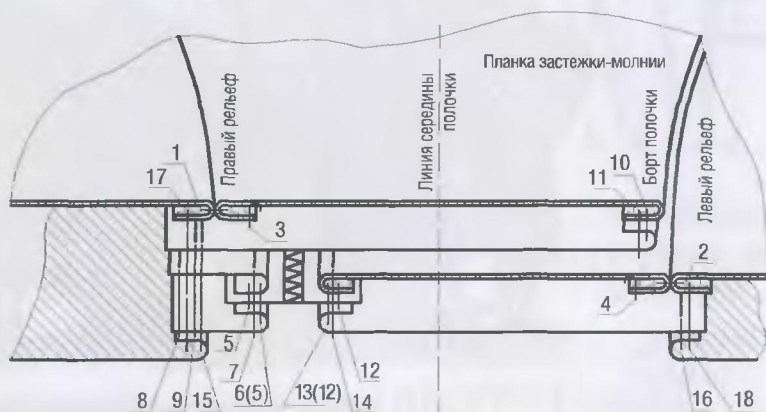
Борт другой полочки обрабатывается так же, как борта полочек с застежкой-молнией с внешней планкой (см. выше — илл. 02 и илл. 06).

07



* Чтобы не перегружать рисунок, на иллюстрации 05 не показаны продольные строчки 2, проложенные по планке.

08



После обработки среза низа изделия и воротника можно проложить отделочную строчку по бортам полочек вдоль края борта (строчка 6 на илл. 05, строчка 9 на илл. 06).

Притачать подкладку к внутренним срезам подборттов и пришить шов к синтепону (строчки 10, 11 на илл. 05 и 06).

Асимметричная застежка

Вариантов нестандартных застежек бортов очень много. Предлагаем один из них.

Рассмотрим женское изделие с асимметричным бортом правой полочки, который может иметь в качестве декоративной застежки какие-нибудь настрочные ремешки с пряжками или просто завязываться на тесемки (одна часть завязки вставляется в шов борта правой полочки, другая — в рельеф левой полочки).

В качестве дополнительных деталей края будут использованы планки застежки-молнии — 2 детали из ткани верха. Оптимальная ширина планок в готовом виде 2,0 см, т. е. в крое их ширина равна 4,0 см. Длина планок в готовом виде соответствует длине застежки-молнии + прибавка не менее 1,0 см по концам. В длину планок заложить посадку для притачивания застежки-молнии на каждом участке (на каждые 12,0–15,0 см — по 0,1 см посадки). Поставить на планках монтажные контрольные надсечки для совмещения с застежкой-молнией.

Ширина подборттов должна соответствовать ширине центральных частей полочек, чтобы позже их прикрепить к швам рельефов (строчки 17, 18 на илл. 08).

Стать (ширина шва 1,0 см) срезы рельефов (строчка 1, 2 на илл. 08), в шов левой полочки вкладываются части декоративной застежки. Разложить припуски шва рельефа на правой и левой полочках по обе стороны от шва и пришить припуски центральных частей полочек к синтепону строчками ручных стежков (строчки 3, 4 на илл. 08). Припуски боковых частей полочек к синтепону не пришиваются. Дальнейшая обработка изделия производится в соответствии с заданной технологией.

Ленту застежки-молнии продекатировать.

Притачать правую сторону ленты застежки-молнии (ширина шва 1,0 см) к верхней планке застежки-молнии (строчка 5 на илл. 07), подгибая верхний припуск ленты застежки у верхнего ограничителя.

Обтачать срезы верхней планки (ширина шва 1,0 см) по трем сторонам, исключая срез притачивания планки к изделию (строчка 6, эта строчка прокладывается

в строчку 5, илл. 07). Высечь припуски шва обтачивания в углах под 45 градусов. Вывернуть планку на лицевую сторону, приутюжить шов обтачивания враскол. Проложить отделочную строчку по трем обтаченным сторонам планки (строчка 7 на илл. 07). Приутюжить. Соединить уравнивающие между собой открытые срезы планки (ширина шва 0,9 см) строчкой (строчка 8 на илл. 07).

Притачать готовую планку застежки-молнии (ширина шва 0,9 см) к внутреннему срезу правого подборта (строчка 9 на илл. 08). Приутюжить. Обтачать борт правой полочки (ширина шва 1,0 см) подборттом (строчка 10 на илл. 08), в шов вкладываются части декоративной застежки. Настрочить припуски шва обтачивания борта правой полочки (ширина шва 0,15 см) на подборт (строчка 11 на илл. 08). Высечь припуски в углах борта под 45 градусов. Приутюжить борт правой полочки, выправляя кант 0,2 см.

Притачать левую сторону ленты застежки-молнии (ширина шва 1,0 см) к срезу борта левой полочки (строчка 12 на илл. 08), совмещая контрольные знаки, подгибая припуск ленты застежки-молнии у верхнего ограничителя. Обтачать борт левой полочки (ширина шва 1,0 см) подборттом (строчка 13 на илл. 08 — прокладывается в строчку 12). Высечь припуски в углах борта под углом 45 градусов. Приутюжить борт левой полочки.

После обработки низа изделия и воротника можно проложить отделочную строчку по борту левой полочки вдоль застежки-молнии (строчка 14 на илл. 08). Приутюжить борта.

Притачать подкладку (ширина шва 1,0 см) к подборттам (строчки 15, 16 на илл. 08).

Прикрепить внутренние срезы подборттов (с притачанной подкладкой) к швам рельефов полочек (строчки 17, 18 на илл. 08), используя однорожковую лапку (ширина шва 0,8 см). Важно не допустить смещения и перекосов при закреплении. Рекомендуется предварительно зафиксировать припуски булавами.

Вывернуть изделие на лицевую сторону, выполнить завершающие операции.

ВАЖНО

Борт правой полочки асимметричен, поэтому необходимо зафиксировать борт левой полочки внутри, иначе он будет провисать по низу изделия. В данном варианте предлагается решить эту проблему с помощью застежки-молнии.

ИЗДЕЛИЯ НА СИНТЕПОНЕ

Текст // Иллюстрации ЮЛИЯ СКОБЛОВА

Продолжение.

Начало цикла в «Ателье»

№ 10/06–04/07, 09–10/07

ЮЛИЯ СКОБЛОВА
технолог

МНЕНИЕ ЭКСПЕРТА

Съемные меховые воротники не только делают удобным уход за изделием, но и дают возможность изменить его внешний вид.

ОБРАБОТКА СЪЕМНЫХ МЕХОВЫХ ВОРОТНИКОВ

ФОРМА СЪЕМНЫХ МЕХОВЫХ ВОРОТНИКОВ ЗАВИСИТ ОТ МОДЕЛЬНЫХ ОСОБЕННОСТЕЙ, ОТ КОНСТРУКЦИИ ОСНОВНОГО ВОРОТНИКА ДАННОГО ИЗДЕЛИЯ, А ТАКЖЕ ОТ ВИДА ИСПОЛЪЗУЕМОГО МЕХА.

ОБРАБОТКА СЪЕМНОГО МЕХОВОГО ОТЛОЖНОГО ВОРОТНИКА

Рассмотрим вариант обработки обычного отложного съемного мехового воротника, который прикрепляется к изделию с помощью навесных петель и пуговиц. Воротник состоит из верхней меховой части и нижней — из подкладочной ткани или ткани верха. Меховая часть воротника должна быть больше нижней на величину канта по концам и отлету.

Заготовка верхней меховой части воротника

Припуски по контуру меховой части воротника — 0,3 см. Притачать на скорняжной машине хлопчатобумажную тесьму из неклеевого материала шириной 1,0 см по контуру

меховой части воротника (илл. 01; строчка I на илл. 02). Концы хлопчатобумажной тесьмы стачивать между собой не нужно, их располагают встык или внахлест.

Поставить монтажные контрольные знаки по контуру меховой части воротника для правильного совмещения с нижней частью воротника.

Заготовка нижней части воротника

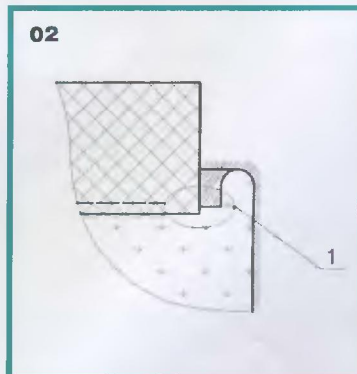
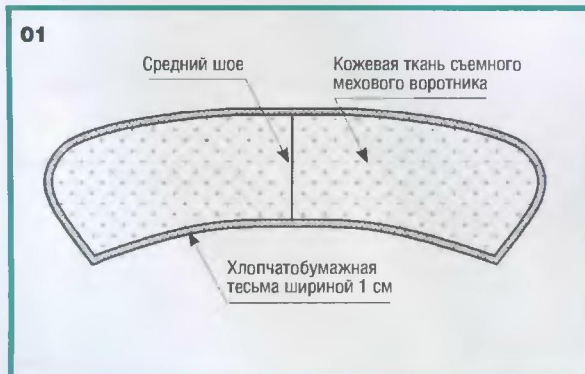
Нижнюю часть съемного воротника выкроить из подкладки. Если кожаная ткань меха достаточно тонкая и мягкая, то нижнюю часть воротника желательно продублировать. Нижняя часть воротника должна состоять из двух частей со швом посередине, в нем

оставить отверстие для вывертывания. Припуски на шов по контуру, а также для стачивания частей нижней части воротника между собой составляют 1,0 см.

Поставить монтажные контрольные знаки по контуру нижней части воротника для правильного совмещения с меховой частью воротника.

ПРИМЕЧАНИЕ

Описание заготовки меха (оправка, выкраивание меховых деталей) в этом материале не приводится. Меховые детали необходимо стачать между собой на скорняжной машине швом 0,3 см либо сшить ручными косыми частыми стежками швом через край, используя трехгранную иглу (с треугольным сечением).



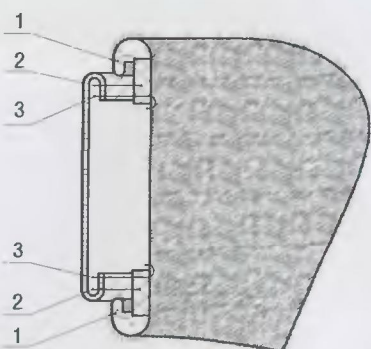
СБОРКА СЪЕМНОГО МЕХОВОГО ВОРОТНИКА

Сборка воротника может осуществляться двумя способами.

1 СПОСОБ

Обтачать верхнюю часть воротника нижней по контуру (ширина шва 1,0 см), совмещая контрольные знаки (строчка 2 на илл. 03). Строчка обтачивания проходит по хлопчато-бумажной тесьме максимально близко к строчке 1 (илл. 02, 03), чтобы тесьма практически не была видна с лицевой стороны. Прикрепить ручными стежками припуски шва обтачивания к кожаной ткани воротника, выправляя кант из меха по контуру воротника (строчка 3 на илл. 03).

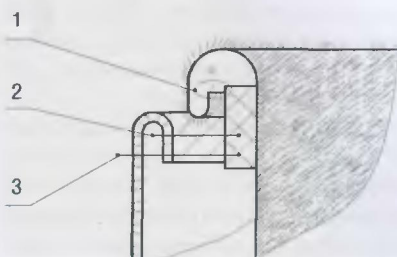
03



2 СПОСОБ

Этот способ позволяет исключить ручное закрепление припусков шва обтачивания по контуру воротника. Обтачать верхнюю часть воротника нижней частью по концам и отлету (ширина шва 1,0 см), совмещая контрольные знаки (строчка 2 на илл. 04). Строчка обтачивания проходит по хлопчато-бумажной тесьме, максимально близко к строчке 1 (илл. 04), чтобы тесьма практически не была видна с лицевой стороны. Настрочить припуски шва обтачивания по кон-

04

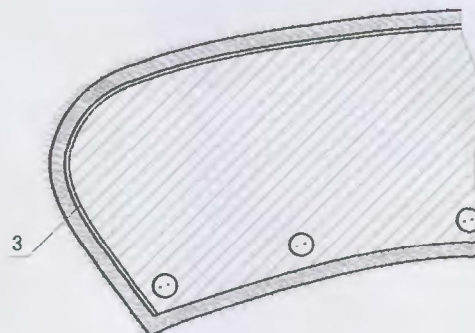


цам и отлету (ширина шва 0,15 см) на нижнюю часть воротника (строчка 3 на илл. 04 и илл. 05). Обтачать верхнюю часть воротника нижней по срезу стойки воротника (ширина шва 1,0 см), выправляя кант из меха.

Далее обработка воротника для обоих способов одинаковая.

Вывернуть съемный воротник на лицевую сторону через отверстие в среднем шве нижней части воротника. Выправить швы, вычесать волосяной покров меха из швов. Застрочить отверстие в среднем шве подкладки швом шириной 0,1 см.

05



Наметить со стороны нижней части воротника положение пуговиц. Рекомендуется использовать плоские пуговицы $D = 0,8-1,0$ см. Пришивать пуговицы надо максимально близко к нижнему краю стойки воротника (илл. 05). Съемный меховой воротник готов.

Обработка горловины изделия с петлями для съемного воротника

Для пристегивания такого вида съемного воротника нужны навесные петли, которые вставлены в шов соединения верхнего воротника с подбортами и обтачкой горловины спинки (илл. 06). Для изготовления навесных петель рекомендуется использовать эластичный шнур (шляпную резинку) в цвет ткани верха изделия. Нарезать шнур на петли (длина зависит от диаметра пуговиц съемного воротника).

Настрочить нарезанные петли по срезу горловины подбортов и обтачки горловины спинки (ширина шва 0,9 см), закрепляя концы петель машинной закрежкой. Концы петель не высекать,

СОВЕТ

Если для изготовления съемного воротника используется мех с тонкой кожаной тканью, а для модели необходим большой объем, то возможно использование прокладки из синтепона. Прокладку из синтепона рекомендуется соединять с деталями из меха (а не подкладки) со стороны кожаной ткани ручными стежками по контуру. Можно прикрепить прокладку из синтепона посередине воротника, прокалывая кожаную ткань меха насквозь, стегальными стежками.

06



иначе они могут вырваться при эксплуатации. Концы петель с изнаночной стороны изделия должны оставаться длиной не менее 1,0 см.

Соединить (ширина шва 1,0 см) верхний воротник с подбортами и обтачкой горловины спинки и втачать нижний воротник (строчка 3 на илл. 06). Дальнейшая обработка воротника не имеет особой специфики.

Мы рассмотрели вариант воротника с цельнокроеной стойкой (илл. 06). Если воротник с отрезной стойкой, то рекомендуется съемный меховой воротник выкраивать до линии перегиба стойки основного воротника изделия, а не до среза стойки воротника. Соответственно, петли будут располагаться в шве притачивания стойки к верхнему воротнику изделия.

Продолжение следует.

ИЗДЕЛИЯ НА СИНТЕПОНЕ

Продолжение.
Начало цикла в «Ателье»
№ 10/06–04/07, 09–11/07

Текст // Иллюстрации ЮЛИЯ СКОБЛОВА



ЮЛИЯ СКОБЛОВА
технолог

МНЕНИЕ ЭКСПЕРТА

Элементы одежды из меха всегда современны, доступны, удобны, красивы. Для отделки изделий можно использовать как натуральный, так и искусственный мех.

В данном разделе будет представлена технологическая обработка двух видов съемных меховых воротников:

- воротник цельнокроеный с лацканами;
- воротник из меха с дубленой кожаной тканью (без подкладки).

ОБРАБОТКА СЪЕМНОГО МЕХОВОГО ВОРОТНИКА ЦЕЛНОКРОЕНОГО С ЛАЦКАНАМИ

Данный вид съемного мехового воротника рекомендуется выполнять из коротковолосого меха. При использовании длинноволосого меха уступы лацканов и концы воротника будут прикрыты волосом меха.

Крепление такого съемного мехового воротника с изделием осуществляется с помощью прорезных петель, пуговиц и дополнительного крепления лацканов.

Съемный воротник данного типа состоит из:

- верхней меховой части;
- нижней части (из подкладки или ткани верха);
- планки (из продублированной подкладки или ткани верха).

Заготовка верхней меховой части воротника

Меховая часть съемного воротника цельнокроеная с лацканами изготавливается в соответствии с конфигурацией воротника и лацканов изделия, но чуть шире, чтобы съемный меховой воротник перекрывал воротник изделия. Эта величина зависит от длины волоса меха. Воротник достаточно большой, поэтому его выкраивают из нескольких частей, которые соединяют между собой скорняжным швом шириной 0,3 см. Рекомендуемое

расположение швов соединения частей воротника показано на илл. 01 (средний шов и швы расколов).

Для меховой детали воротника нужно запроектировать припуски по 0,3 см по всем срезам. Притачать по всему контуру детали хлопчатобумажную тесьму шириной 1,0 см швом 0,3 см на скорняжной машине (илл. 01; строчка 1 на илл. 02).

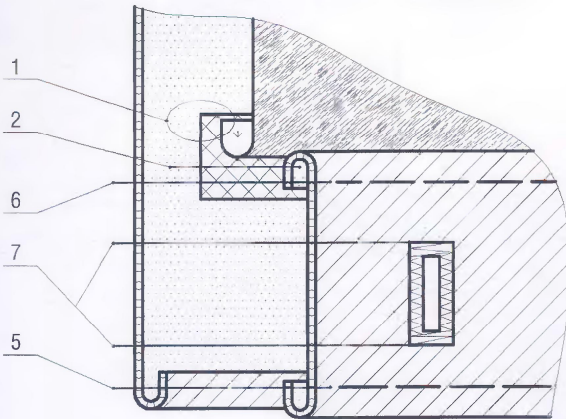
Поставить монтажные контрольные знаки по контуру меховой части воротника на совмещение с нижней частью съемного воротника.

К срезу стойки меховой части воротника притачивается планка. Она, так же как и нижняя часть воротника, может быть выполнена из подкладки или ткани верха. Рекомендуется ее продублировать клеевой прокладкой для большей жесткости, так как на планке будут обметаны прорезные петли. По длине планка соответствует срезу стойки съемного мехового воротника, ширина планки зависит от размера петель и пуговиц крепления. Петли на планке располагают вертикально. Рекомендованный

01



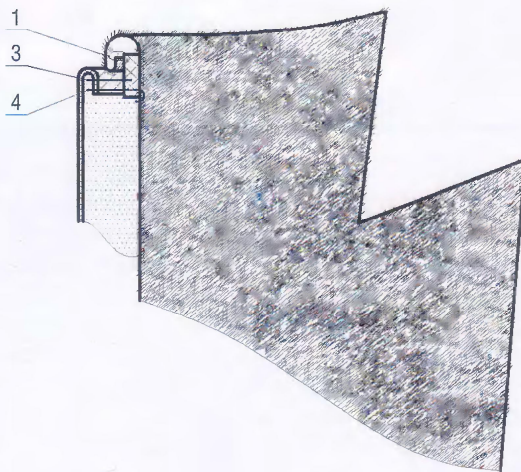
02



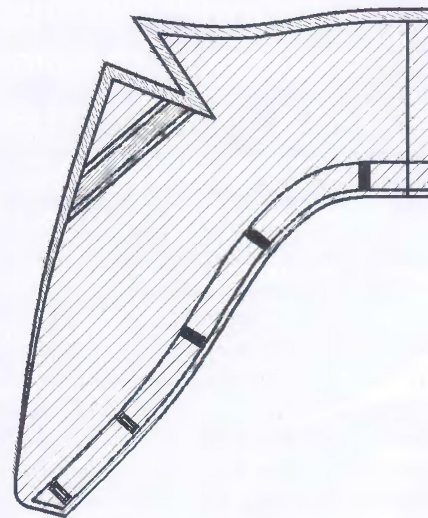
СОВЕТ

Чтобы заутюжить припуск детали на определенную величину, например, на 1,0 см, рекомендуется проложить вспомогательную строчку на расстоянии 0,9 см от среза. Затем заутюжить припуск, ориентируясь по вспомогательной строчке. Быстро и точно.

03



04



диаметр пуговиц 0,8–1,0 см. В этом случае ширина планки в готовом виде 2,5 см, в крае – 4,5 см.

Заутюжить нижний срез планки по всей длине на 1,0 см. Наметить с лицевой стороны на планке положение петель. Притачать планку к хлопчатобумажной тесьме по срезу стойки меховой части (ширина шва 1,0 см), совмещая контрольные знаки (строчка 2 на илл. 02).

Заготовка нижней части съемного мехового воротника

Нижнюю часть воротника надо выкраивать либо из подкладки, либо из ткани верха. Если кожаная ткань меха достаточно тонкая, то нижнюю часть воротника рекомендуется продублировать полностью. Если же нет, то нужно частичное дублирование в области петель. Также следует укрепить клеевой кромкой углы в области усту-

пов лацканов и концов воротника. Все припуски для нижней части воротника – 1,0 см. Отверстие в среднем шве подкладки для вывертывания оставлять не требуется.

После сборки нижней части воротника заутюжить внутрь припуск по срезу стойки на 1,0 см. Поставить по контуру монтажные контрольные знаки для правильного соединения с меховой частью воротника. Наметить положение точек в углах (в области уступов лацканов и концов воротника). Надсечь припуски к намеченным точкам, не доходя до них на 0,2–0,3 см.

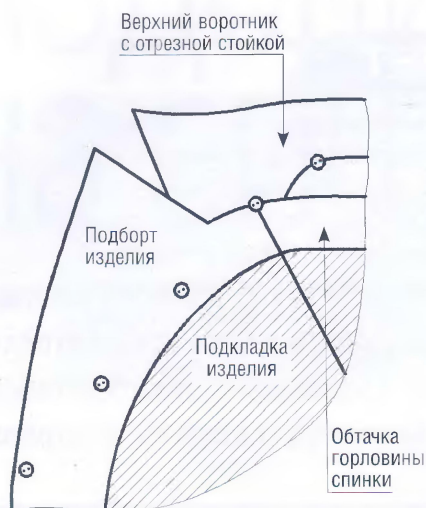
Крепления на петли и пуговицы по горловине для этого типа съемного воротника недостаточно: угол лацкана остается не закрепленным. Чтобы его зафиксировать, из подкладочной ткани нужно заготовить дополнительную деталь шириной 2,0–3,0 см в готовом виде, длина ее зависит от формы лацкана. Эту деталь нужно настрочить по

срезам нижней части съемного воротника, как показано на илл. 04. Через нее нужно будет продеть лацкан изделия, таким образом лацкан съемного мехового воротника будет зафиксирован. Полосу-планку может заменить выполненный из подкладки угол, повторяющий угол лацкана. Для более надежной фиксации можно обметать петлю на угле лацкана съемного воротника, а на внутренней стороне лацкана изделия пришить пуговицу.

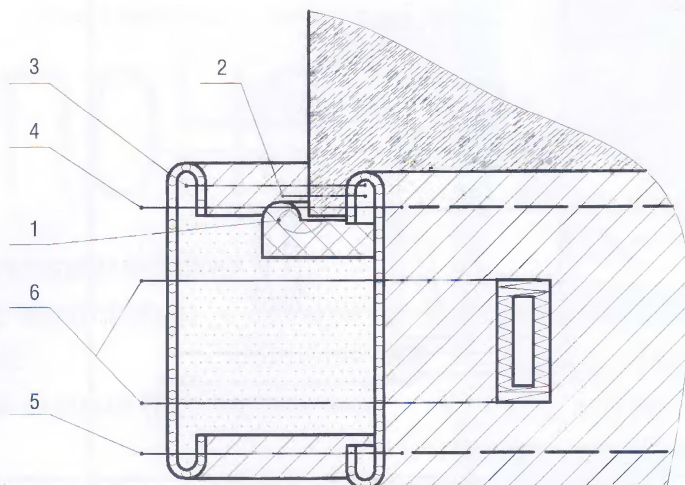
Сборка съемного мехового воротника цельнокроеного с лацканами

Обтачивать меховую часть воротника нижней частью воротника (ширина шва 1,0 см) по срезам лацканов, уступов лацканов, по концам и отлету воротника (строчка 3 на илл. 03). Далее нужно либо настрочить припуски шва обтачивания на нижнюю

05



06



часть съемного воротника (по отлету воротника и по краям лацканов) либо пришить ручными косыми стежками припуски швов обтачивания к кожной ткани меха, выправляя кант из меха (строчка 4 на илл. 03). Вывернуть воротник на лицевую сторону, выправить швы и углы.

Зафиксировать планку меховой части и нижнюю часть съемного воротника по заутюженным припускам нижнего края стойки воротника булавками. Проложить закрепляющую сквозную строчку (ширина шва 0,15 см)

по всему краю стойки съемного воротника (строчка 5 на илл. 02). Проложить строчку (ширина шва 0,15 см) по другим трем сторонам планки (строчка 6 на илл. 02). Удалить булавки, приутюжить воротник в области планки.

Обметать и прорезать прямые петли на планке съемного мехового воротника. Приутюжить.

Вычесать волосяной покров меха из швов. Готовый вид воротника представлен на илл. 04.

Пуговицы на изделии для закрепления съемного мехового воротника на цельнокроеных лацканах

Пуговицы $D = 0,8-1,0$ см пришить к изделию в соответствии с расположением петель на планке съемного воротника (илл. 05). Пуговицы располагаются по шву притачивания стойки к изделию, в области плечевого шва изделия, по линии перегиба лацкана.

ОБРАБОТКА СЪЕМНОГО ВОРОТНИКА ИЗ МЕХА С ДУБЛЕННОЙ КОЖЕВОЙ ТКАНЬЮ

Съемный воротник из меха с дубленой кожаной тканью не требует нижней части воротника со стороны кожаной ткани. Поэтому для обработки такого вида съемного воротника достаточно двух планок по стойке воротника из ткани верха или подкладочной ткани. На этих планках будут выполнены петли, на изделии, соответственно, пришиты пуговицы.

К меховой части воротника хлопчатобумажная тесьма пришивается только по срезу стойки воротника (строчка 1 на илл. 06). Планки необходимо

продублировать клеевой прокладкой. Заутюжить припуски на 1,0 см по нижним срезам планок воротника.

Притачать верхнюю планку (ширина шва 1,0 см) к хлопчатобумажной тесьме меховой части воротника (строчка 2 на илл. 06).

Притачать нижнюю планку к меховой части воротника (строчка 3 на илл. 06). Обтачать верхнюю планку нижней по боковым срезам (ширина шва 1,0 см).

Вывернуть на лицевую сторону воротник и выправить швы. Приутюжить планки воротника. Проложить сквоз-

ную строчку (ширина шва 0,15 см) по шву притачивания планок к меховой детали и по боковым сторонам, не отгибая заутюженные припуски деталей (строчка 4 на илл. 06). Проложить строчку, закрепляя нижние заутюженные припуски планок съемного мехового воротника (строчка 5 на илл. 06). Приутюжить планку воротника. Наметить положение петель на верхней планке. Обметать (строчка 6 на илл. 06) и прорезать петли. На изделии соответственно положению петель пришить пуговицы.

изделия на синтепоне

Текст // Иллюстрации_ЮЛИЯ СКОБЛОВА

ОБРАБОТКА СЪЕМНЫХ МЕХОВЫХ МАНЖЕТ И СОЕДИНЕНИЕ ИХ С ИЗДЕЛИЕМ

Ниже описаны некоторые способы обработки съемных меховых манжет и их соединение с изделием. Описание заготовки меха (оправка, выкраивание меховых деталей) в этом материале не приводится. Меховые детали стачиваются между собой на скорняжной машине швом шириной 0,3 см либо соединяются ручными косыми стежками с высокой частотой, используя трехгранную иглу (с треугольным сечением). Введем необходимые условные обозначения — см. илл. 01.

УЗКАЯ МАНЖЕТА

Ширина представленной манжеты шок. 2—2,5 см (учитывается только кожаная ткань меха). Манжета состоит из двух частей:

- верхняя меховая часть;
- нижняя часть — из ткани верха или из подкладки. Так как на этой части устанавливаются кнопки, то рекомендуется ее усилить: продублировать клеевой прокладкой или сделать двойной (илл. 02). Припуски на швы для нижней части манжеты составляют 1 см.

Для меховой части необходимо запроецировать припуски на швы шириной 0,3 см (ширина строчки, выполненной на скорняжной машине). Верхняя часть манжеты должна быть шире нижней на величину канта обтачного шва. При расчете длины манжеты важно учитывать величину огибания манжетой рукава.

Заготовка верхней меховой части манжеты

Рекомендуется поставить монтажные контрольные знаки по продольным срезам меховой части манжеты для правильного соединения (без перекосов) с нижней частью.

Стачать меховую часть по боковым срезам в кольцо швом шириной 0,3 см.

Заготовка нижней части манжеты

Заутюжить нижнюю часть манжеты по длине, как показано на илл. 02, одна заутюженная часть должна быть шире другой на 1 см. Заутюжить верхний припуск (1 см), огибая им открытый срез.

Наметить положение кнопок на нижней части манжеты. Поставить монтажные контрольные знаки по продольным сторонам нижней части для правильного соединения с меховой частью. Развернуть заутюженную нижнюю часть манжеты и стачать ее в кольцо швом шириной 1 см; шов разутюжить. Вновь сложить нижнюю часть манжеты по сгибам и приутюжить в области бокового шва.

Сборка манжеты

Сложить детали изнаночными сторонами внутрь и притачать нижнюю часть манжеты к нижнему срезу меховой части швом шириной 0,3 см на скорняжной машине (строчка 1 на илл. 02), совмещая швы и монтажные контрольные знаки.

Установить кнопки по намеченным точкам на нижней части манжеты.

Заключение. Начало темы см. в «Ателье» № 11/07. Начало цикла — в «Ателье» № 10/06—04/07, 09—12/07



МНЕНИЕ ЭКСПЕРТА

Воротники, манжеты и отделки из меха остаются актуальными и сегодня, украшая каждое второе зимнее и демисезонное изделие. К использованию съемных меховых деталей производители одежды часто прибегают, чтобы сделать удобными для потребителя эксплуатацию изделия и уход за ним.

Сложив детали лицевыми сторонами наружу, притачать нижнюю часть манжеты к верхнему срезу меховой части швом шириной 0,3 см на скорняжной машине (строчка 2 на илл. 02), совмещая швы и монтажные контрольные знаки. Выправить швы, вычесать волосяной покров меха из швов.

ВАЖНО

Шов соединения верхних краев меховой и нижней частей манжеты располагают с лицевой стороны, т.к. вывернуть такую узкую деталь после обтачивания с изнаночной стороны очень трудно.

01



- стачной шов на скорняжной машине
(ширина шва 0,3 см)



- хлопчатобумажная тесьма (ширина
1,0 см)

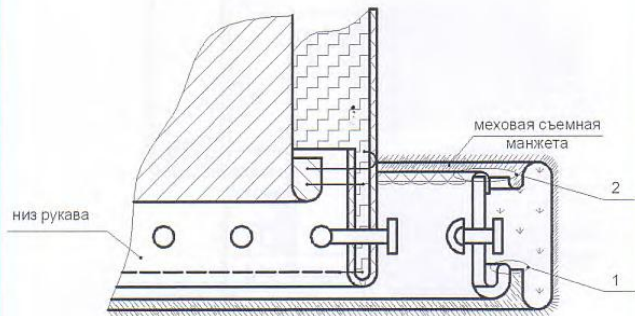


- кожаная ткань меха



- волосяной покров меха

02



Обработка низа рукава

По низу рукава наметить положение кнопок в соответствии с положением кнопок на манжете. Кнопки по низу рукава можно установить насквозь, как показано на илл. 02, а можно — только на верхний слой рукава, не захватывая припуск на подгиб низа. В последнем случае под кнопки нужно поставить усилители. Установить кнопки по низу рукава по намеченным точкам. Пристегнуть меховую манжету к рукаву. Описанный способ обработки применим не только для обработки манжет, но и для отделки капюшона (без кулисы по внешнему краю), воротника, бортов полочек и т.д.

НЕОТЛОЖНАЯ МАНЖЕТА

Данный вид манжет не предназначен для ношения изделия без манжет, т.к. рукав укорачивается на ширину манжеты. Такой вид съемной манжеты нужен только для отстеживания при стирке изделия или при его химической чистке.

Манжета состоит из трех частей (илл. 03):

- меховая часть;
- верхняя часть (более узкая);
- нижняя часть (более широкая).

Верхняя и нижняя части выполняются из материала верха, продублированного клеевой прокладкой. Припуски на швы по 1 см.

Заготовка меховой части манжеты

Для меховой части манжеты нужно заготовить припуски по 0,3 см по продольным срезам и по 0,5 см — по боковым срезам.

Притачать к продольным срезам меховой части хлопчатобумажную тесьму шириной 1 см швом шириной 0,3 см на скорняжной машине (строчки 1, 2 на илл. 03). Поставить монтажные контрольные знаки по продольным сторонам меховой части манжеты на совмещение с другими частями манжеты.

Заготовка нижней и верхней частей манжеты

Заутюжить на изнаночную сторону верхние срезы нижней и верхней части манжеты на 1 см. По нижним срезам верхней и нижней части манжеты поставить контрольные знаки для совмещения их с монтажными контрольными знаками на меховой части манжеты. Наметить положение прямых обметанных петель на верхней части манжеты (с лицевой стороны). Петли на манжете могут располагаться вертикально или горизонтально (на узких деталях).

Сборка меховой манжеты

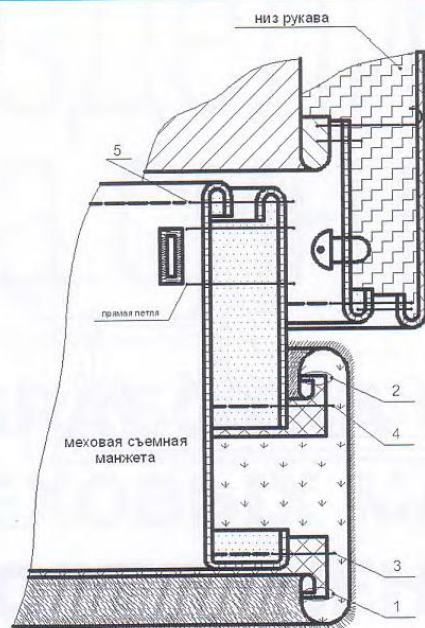
Обтачать нижний край меховой части манжеты нижней частью манжеты швом шириной 1 см (строчка 3 на илл. 03). Притачать верхнюю часть манжеты к верхнему краю меховой части манжеты швом шириной 1 см (строчка 4 на илл. 03). Обе строчки проходят по хлопчатобумажной тесьме максимально близко к меху. Высечь припуски

верхней и нижней частей манжеты в концах швов под углом (хлопчатобумажную тесьму не высекать, может высыпаться). Пришить ручными косыми стежками припуски швов к кожаной ткани меха. Соединить манжету в кольцо по боковым сторонам, совмещая контрольные знаки и продольные швы. Разутюжить припуски бокового шва в области верхней и нижней частей, в области меховой части не разутюживать. Заутюжить верхние срезы нижней и верхней частей на 1 см у бокового шва манжеты. Вывернуть манжету на лицевую сторону, выправить швы. Застрочить верхние заутюженные края верхней и нижней частей манжеты (ширина шва 0,15 см), совмещая боковые швы манжеты (строчка 5 на илл. 03). Приутюжить верхний край манжеты. Закрепить верхнюю и нижнюю части манжеты булавками между намеченными петлями. Обметать и прорезать петли на манжете. Приутюжить деталь. Выправить швы, вычесать волосяной покров меха из швов.

СОВЕТ

Кнопки для пристегивания меховой манжеты желательно использовать плоские, маленького диаметра $D = 0,8-1$ см. Производители фурнитуры на сегодняшний день предлагают довольно широкий ассортимент товара, можно подобрать кнопки любого цвета.

03



Обработка низа рукава

Для данного вида съемной манжеты желательно низ рукава обрабатывать обтачкой, продублированной клеевой прокладкой (илл. 03). На обтачке рукава наметить положение пуговиц в соответствии с петлями на манжете. Разметку местоположения пуговиц целесообразно выполнять на обтачке до соединения ее боковых срезов. Пуговицы пришиваются уже к готовому изделию по разметке. Пристегнуть меховую манжету к низу рукава.

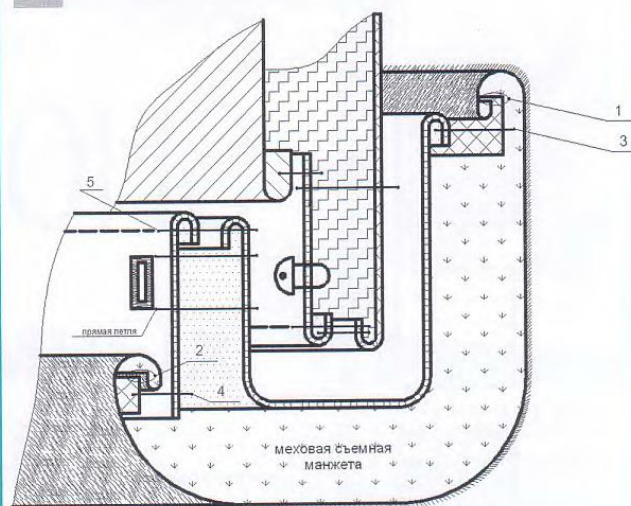
ОТЛОЖНАЯ МАНЖЕТА

Изделие со съемными отложными манжетами (илл. 04) можно носить как с манжетами, так и без них, т.к. длина рукава не укорачивается на ширину манжеты как в варианте, показанном выше (илл. 03).

Обработка съемной отложной манжеты похожа на технологическую обработку неотложной манжеты, описанной выше. Но существуют некоторые особенности. На илл. 04 показано, как изменяются размеры частей манжеты:

- ширина верхней (более узкой) части зависит от диаметра пуговиц и, соответственно, длины петли; если длина петли 1 см, то ширина верхней части в готовом виде может составлять около 2,5–3 см.
- меховая часть для данного вида манжеты становится шире, так как манжета огибает низ рукава; также ширина меховой части манжеты зависит от модели изделия.
- ширина нижней (более широкой) части манжеты из материала верха складывается из ширины верхней части и

04



ширины меховой части манжеты; важно учесть величину канта обтачного шва верхнего края манжеты. Верхняя и нижняя части манжеты выполняются из материала верха, продублированного клеевой прокладкой. Припуски на швы — по 1 см. Ниже представлена технологическая обработка манжеты с илл. 04.

Строчки 1, 2 — притачивание хлопчатобумажной тесьмы к верхнему и нижнему срезу меховой части манжеты.

Строчка 3 — обтачивание верхнего среза меховой части манжеты нижней частью манжеты швом шириной 1 см.

Строчка 4 — притачивание верхней части манжеты к нижнему срезу меховой части (ширина шва 1 см).

Стачивание боковых срезов манжеты на рисунке не показано.

Строчка 5 — застрачивание зауженных краев верхней и нижней частей манжеты. Затем обметать и прорезать петли на манжете, пришить пуговицы к обтачке низа рукава. Если меховая манжета достаточно широкая, то помимо крепления с помощью петель и пуговиц по низу рукава требуется дополнительное крепление верхнего края манжеты, чтобы более четко зафиксировать ее положение на рукаве. Для этого можно использовать застежку на навесные петли и пуговицы ($D = 0,8-1$ см).

Петли нарезают из эластичного шнура и вставляют в швы рукава (по переднему и локтевому) на заданном расстоянии. Чтобы петли были менее заметны, эластичный шнур подбирают в цвет материала верха, а петлю делают максимально плоской, располагая ее вдоль шва рукава. Соответственно положению петель пришиваются пуговицы к лицевой стороне верхней части манжеты.

ПРИМЕЧАНИЕ

При изготовлении деталей одежды из натурального меха рекомендуется притачивать к их срезам хлопчатобумажную тесьму шириной 1 см. Использование такого способа дает ряд преимуществ.

— Экономия меха. Припуски на деталях из тканых материалов составляют 1 см, а на меховых деталях — 0,3 см, остальные 0,7 см припуска заполняет дешевая тесьма, а не дорогостоящий мех.

— Облегчается транспортировка материалов при их соединении на швейной машине, т.к. лапка и рейка машины проходят только по тканым материалам, не затрагивая при этом кожаную ткань меха.

— Попадание волосяного покрова меха в швы минимально, что требует меньше усилий при его вычесывании.